

水道工事施工管理基準

令和6年4月

倉敷市水道局

目 次

頁 番 号

第 1 章 施工管理の概要

1 - 1	一 般	1
1 - 1 - 1	目 的	1
1 - 1 - 2	適 用	1
1 - 1 - 3	構 成	1
1 - 1 - 4	管理の実施	1
1 - 1 - 5	管理項目及び方法	2
1 - 1 - 6	写真管理	3
1 - 1 - 7	規格値	3
1 - 1 - 8	是正措置	3
1 - 1 - 9	その他	3

第 2 章 工程管理

2 - 1	工程管理の意義	5
2 - 2	工程管理の手順	5
2 - 2 - 1	計画の段階	5
2 - 2 - 2	実施の段階	5
2 - 2 - 3	検討の段階	5
2 - 2 - 4	処置の段階	5
2 - 3	工程図表	5
2 - 3 - 1	工程表の様式	5
2 - 4	実施工程表による工程管理	5
2 - 5	実施工程表の様式	7
2 - 6	実施工程表の記入方法	7

第 3 章 出来形管理

3 - 1	出来形管理の目的	1 0
3 - 2	出来形管理表を必要とする工事	1 0

3 - 3	参考文献	1 0
-------	------	-------	-----

出来形管理基準

1	土工	1 1
2	管布設工	1 1
3	推進工	1 3
4	水管橋上部工	1 3
5	管防護工	1 5
6	弁室築造工	1 9
7	弁栓類据付工	2 1
8	鉄蓋設置工	2 3
9	アスファルト舗装工(路面復旧工)	2 3
10	塗装工	2 5

第4章 品質管理基準

品質管理基準及び規格値

1	下層路盤工	2 7
2	上層路盤工	2 8
3	アスファルト舗装	2 9
4	管布設工(N S形継手)	3 0
5	管布設工(G X形継手)	3 5
6	管布設工(K形継手)	3 8
7	管布設工(T形継手)	3 9
8	管布設工(フランジ継手)	4 0
9	管布設工(S P継手)	4 1
1 0	管布設工(E F継手)	4 2
1 1	水圧試験	4 3
1 2	水圧試験方法(H P P E)フローチャート	4 4

第5章 写真管理基準

5 - 1	適用範囲	4 5
5 - 2	工事写真の目的	4 5

5 - 3	工事写真の撮影	・・・・・・・・・・・・・・・・	4 5
5 - 3 - 1	撮影頻度	・・・・・・・・・・・・・・・・	4 5
5 - 3 - 2	撮影方法	・・・・・・・・・・・・・・・・	4 5
5 - 3 - 3	撮影の要点	・・・・・・・・・・・・・・・・	4 7
5 - 4	工事写真の分類	・・・・・・・・・・・・・・・・	4 7
5 - 5	工事写真の整理方法	・・・・・・・・・・・・・・・・	5 0
5 - 5 - 1	写真の色彩及び大きさ	・・・・・・・・・・・・・・・・	5 0
5 - 5 - 2	提出部数及び形式	・・・・・・・・・・・・・・・・	5 0
5 - 5 - 3	留意事項	・・・・・・・・・・・・・・・・	5 1
5 - 6	電子媒体（デジタルカメラ等）による工事写真の管理基準		5 1
5 - 7	その他	・・・・・・・・・・・・・・・・	5 1
5 - 8	写真整理順序	・・・・・・・・・・・・・・・・	5 1
5 - 9	写真台帳（水道工事共通仕様書 様式集）	・・・・・・・・	5 5
	【別紙】撮影箇所一覧表	・・・・・・・・	5 6
	品質管理写真撮影箇所一覧表	・・・・・・・・	5 8
	出来形管理写真撮影箇所一覧表	・・・・・・・・	5 9
第 6 章 その他			
6 - 1	鉄蓋類の据付	・・・・・・・・	6 5
6 - 2	管の洗浄	・・・・・・・・	6 6
6 - 2 - 1	洗管作業の計画	・・・・・・・・	6 6
6 - 2 - 2	現場での確認	・・・・・・・・	6 7

参考資料

第 1 章 施工管理の概要

1 - 1 - 一般

この水道工事施工管理基準は、水道工事共通仕様書 1 - 1 - 2 8 の「施工管理」に規定する水道工事の施工管理及び規格値の基準を定めたものである。

1 - 1 - 1 目的

この基準は、水道工事の施工について、契約図書に定められた工期、工事目的物の出来形及び品質規格の確保を図ることを目的とする。

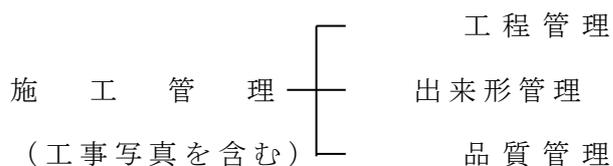
1 - 1 - 2 適用

この基準は、倉敷市水道局が発注する水道工事について適用する。この基準に記載のない事項については、岡山県土木工事施工管理基準によるものとする。

ただし、工事の種類、規模及び施工条件等によりこの基準によりがたい場合は、監督員と協議して他の方法によることができる。

また、道路復旧等の施工管理は、各道路管理者等の定める基準によらなければならない。

1 - 1 - 3 構成



1 - 1 - 4 管理の実施

- 1 受注者は、工事施工前に施工管理計画及び施工管理担当者を定めなければならない。
- 2 施工管理担当者は、当該工事の施工内容を把握し、適切な施工管理を行わなければならない。
- 3 受注者の実施する測定（試験）等は、工事の施工と並行して管理の目的が達せられるよう速やかに実施しなければならない。

4 受注者の実施した測定（試験）等の結果は、随時管理図表等に記録し、適切な管理を行わなければならない。また、監督員の請求に対し速やかに提示するとともに、検査時に提出しなければならない。

5 受注者は、工事写真を施工管理の手段として、各工事の施工段階及び工事完成後明視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を5-3「工事写真撮影基準」により撮影し、適切な管理のもとに保管し、監督員の請求に対し直ちに提示することができるようにしておくこと。

また、検査時に提出しなければならない。

1-1-5 管理項目及び方法

1 工程管理

受注者は工程管理を、工事内容に応じた方式〔ネットワーク（PERT）又はバーチャート方式など〕により作成した実施工程表により管理するものとする。

ただし、応急工事又は維持工事等の当初工事計画作成が困難な工事内容及び2-4に示す工事については、省略できるものとする。

2 出来形管理

受注者は出来形管理を、出来形管理基準に基づき、設計値と実測値（出来形値）を対比して記録した出来形管理図表を作成して管理するものとする。

また、異形管等のオフセット測量を実施する場合には、配管完了と同時に配管上にポール等を設置し計測すること。

3 品質管理

受注者は、品質を品質管理基準に定める試験項目、試験方法及び試験基準により管理し、その管理内容に応じて、品質管理図表を作成し管理するものとする。

試験区分が「必須」となっている試験項目で、下記の工種(1)～(4)の条件等に該当するものは、省略することができる。

また、試験区分が「その他」となっている試験項目の適用の指示は、特記仕様書、現場説明書又は変更指示書等によるものとする。

(1) 道路、河川土木

ア 盛土工が100m³未満の工事

イ 路床が 100 m^3 未満の工事

(2) 路盤

ア 施工面積が 100 m^2 未満の工事

(3) アスファルト舗装

ア 合材の使用量が 10 t 未満の工事

(ただし、同一配合の重層アスファルトについては、合計 50 t 未満)

(4) コンクリート工

ア 生コンクリートの使用量が 10 m^3 未満の工事

1-1-6 写真管理

受注者は、写真管理基準に基づき、工程管理、出来形管理及び品質管理と合わせ、工事施工状況が明確になるよう管理するものとする。

1-1-7 規格値

受注者は、出来形管理基準及び品質管理基準により測定した個々の実測（試験・検査・計測）値は、全て規格値を満足していなければならない。

1-1-8 是正措置

1 工程管理

受注者は、全体及び重要な工種の工程に遅れを生じたときは直ちに原因を究明し、改善策を立案して、監督員と協議すること。

2 出来形及び品質管理

(1) 受注者は、測定（試験）値が設計（規格）値に対し偏向を示したり、バラツキが大きい場合は、直ちに原因を究明し、改善を図ること。

(2) 受注者は、測定（試験）値が規格値を外れた場合には、直ちに原因を究明し、改善策をたて、監督員に報告の上、その指示を受けること。

1-1-9 その他

1 出来形管理基準の規格値とは、設計数値と出来上がり数値との差の許容限

界をいい、個々の測定値に対するもので、その平均値（延長については合計延長）は設計数値を下回ってはならない。

- 2 出来形値、品質管理値において測定値が管理基準から外れる場合又は、上限の規格値はないがプラス面が大きくなり、美観、構造上支障となる場合は、監督員の指示により手直し等の処置を行わなければならない。

第2章 工程管理

2-1 工程管理の意義

- 1 工程管理とは、契約の工期内に工事を「ゆとり」をもって完成させるため、計画より工程が遅れているかどうかを工事中常にチェックし、計画どおりに実施されるように施工進度を調整することである。
- 2 工事の施工にあたっては、決められた工期内に、所定の仕様書、図面等に基づいて工事を完全に仕上げていくことが最も重要である。そのためには、工期のほか品質、精度などが完全であるとともに、契約条件を満足し、併せて工事の予算にも見合う、最も効率的かつ経済的な施工計画を作成し、管理していくことが必要である。
- 3 工程管理は、大きく分けると次の2つに区分することができる。
 - (1) 工事着手前の施工計画段階における実施工程表の作成
 - (2) 工事施工途中の段階における実施工程表の検討、修正（工程の変更）
- 4 工事は、常に実施工程表に基づいて実施されなければならないが、施工計画段階や施工途中のいずれの場合においても、実施工程表の作成方法の基本は同じである。

2-2 工程管理の手順

管理の手順は、計画→実施→検討→処置のサイクルで行う。これらの各段階における工程管理項目の主な内容については次のとおりである。

2-2-1 計画の段階

- 1 施工計画（施工方法、施工の順序など基本方針の決定）
- 2 工程計画（施工に要する日程の計画、実施工程表の作成など）
- 3 使用計画（労務、主要資材、機械設備の配備、資金等の所要時期、資材の数量及び輸送等の計画）

2-2-2 実施の段階

- 1 労務、主要資材、機械設備の段取り

2 工事の指示、監督

2-2-3 検討の段階

- 1 工事進捗状況の管理(工程計画と実施の比較、また工事が遅れている場合には、その原因の究明など)
- 2 作業量の管理(資材の使用数量と計画数量のチェックなど)
- 3 手配の管理(作業員、機械設備、使用材料等の手配)

2-2-4 処置の段階

- 1 各段階の是正処置(作業内容及び設備の改善、工程の促進、計画の修正など)

2-3 工程図表

工程図表は、各種の工事内容及び施工数量をわかりやすく図表化して、工事実施とその検討の基準として使用するものである。

工程図表の作成は、経済的な工程計画を目標として作業可能日数の算定、平均施工速度による1日標準施工日数の算定、施工順序の決定及び最適工期の決定などを行って工程を決定し施工と管理のために使用する。

2-3-1 工程表の様式

- 1 横線式工程表(バーチャート、ガントチャート)
- 2 曲線式工程表(グラフ式工程表)
- 3 ネットワーク式工程表(PERT・CPM)

2-4 実施工程表による工程管理

- 1 実施工程表は、工事の進捗を確認するため受注者が工事着手前に第1回目を、その後は請負代金額1,000万円以上4,500万円未満の工事は2ヶ月に1回、請負代金額4,500万円以上の工事は毎月初めに提出するものとする。

なお、500万円未満の工事に係る実施工程表の提出については、監督員と協議のうえ省略することができる。

- 2 実施工程表を別の詳しい様式にて管理するときは、その工程表を提出することができる。
- 3 水道工事共通仕様書 1 - 1 - 4 に基づき提出するもので、工種、工事規模にかかわらずこの実施工程表により工程の管理を行う。

2 - 5 実施工程表の様式

「水道工事共通仕様書 様式集」を参照のこと。

2 - 6 実施工程表の記入方法

- 1 実施工程表に記入する工種は、工事の中心になる主要なもののみを記入し、数量の少ないもの、工程管理上支障のないものは省略してもよい。
- 2 所要日数欄には、所要の実作業日数を加味した拘束日数を記入すること。

(例 1) 布設工 VP φ 75 mm 1 2 8 m 日進量 3 2 m/日の場合

実作業日数は $1 2 8 \text{ m} \div 3 2 \text{ m/日} = 4 \text{ 日}$ となる。

(例 2) 布設工 VP φ 75 mm 3 9 1.0 m 日進量 3 2 m/日の場合

実作業日数は $3 9 1 \text{ m} \div 3 2 \text{ m/日} = 1 2.2 1 \text{ 日}$ となるが、少数を切上げて、施工日数は 1 3 日とする。

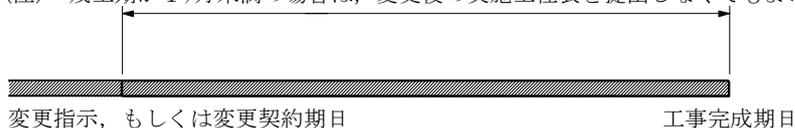
※ 日進量：受注者の計画量

- 3 設計変更が生じた場合

変更が生じたときはその時点で、変更数量より予定を組替え、速やかに変更後の実施工程表を提出しなければならない。

ただし、変更指示があった時点（もしくは、変更契約の期日）から完成期日までの期間が 1 ヶ月未満の場合は、変更後の実施工程表は提出しなくてもよい。

(注) 残工期が 1 ヶ月未満の場合は、変更後の実施工程表を提出しなくてもよい。



4 工事旬報

工事の状況を十分把握しておくためにも、工事責任者は工事旬報を作成し、その時期にどのような作業を行ったかを記録しておくことが必要である。

5 横線式工程表の書き方

工 事 名	倉敷1丁目～玉島3丁目地内 配水管改良工事	工 期	着工 平成17年 9月 7日 完成 平成17年11月25日	請 負 者	倉敷水道株式会社 代表取締役 倉敷 一朗	印
工事番号	管建設第77号	契 約 変更年月日	契約 平成17年 9月 7日 変更 平成 年 月 日	現場代理人	倉敷 次郎	印
工事場所	倉敷1丁目～玉島3丁目	金 額	請負金額 15,500,000円	主任(監理)技術者	倉敷 三郎	印

実 施 工 程 表

当初 平成17年 9月10日

工 種	種 別	数 量	履 修	月 別 () は%																				
				9			10			11														
準備工	1式	1式	15	1式																				
舗装切斷工	t=5cm	500 ^m	3	500																				
A/ルート 布設工	φ100	50 ^m	3	50																				
B/ルート 布設工	φ100	60 ^m	3	50 10																				
C/ルート 布設工	φ150	100 ^m	6	100																				
配水管切替工	φ75～φ100	ヶ所 7	4	7																				
給水管 切替工	φ20～φ25	ヶ所 80	15	80																				
舗装復旧工	t=5cm	210 ^m	3	210																				
後片付け・ 完成図書作成		1式	20	1式																				
検査準備		1式	6	1式																				

第3章 出来形管理

3-1 出来形管理の目的

出来形管理の目的とは、設計（計画）と出来形（実施）とがどのような精度になっているか、若しくはその違いが許容される範囲のものであるかどうか、もし許容範囲外であればただちに改善の措置をとり、設計どおりのものを作ることである。

3-2 出来形管理表を必要とする工事

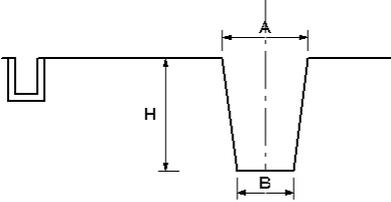
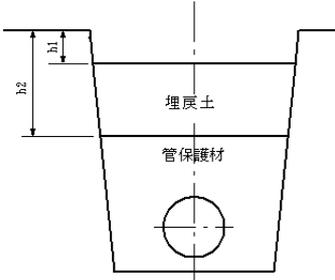
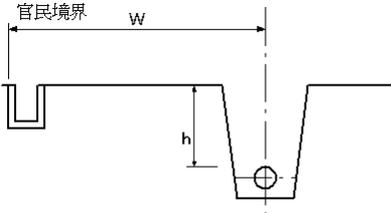
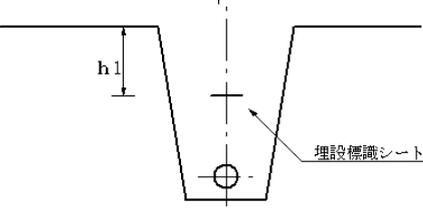
すべての工事を対象とする。ただし、請負額2、500万円未満の工事の場合、監督員と協議のうえ省略することができる。

3-3 参考文献

この表にない事項は、岡山県土木工事共通仕様書による。

出来形管理基準

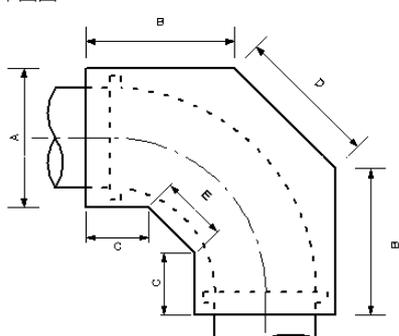
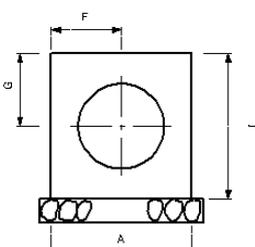
番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
1	土	掘削工	上幅 A	- 3 0
			下幅 B	
	工	埋戻工	深さ H	- 2 0
			埋戻高 h 1	+ 5 0
		埋戻高 h 2 (管保護材天端)	± 2 0	
2	管 布 設 工	管布設工	管位置 W	± 1 0 0
			管天端 h (土被り)	+ 5 0 - 2 0
			延長 L	- 0
		埋設標識シート 設置工	深さ h ₁	- 1 5 0 (基準値 h ₁ = 土被りの 1/2)

測定基準	測定箇所	備考
各測点毎に測定する。		出来形管理表 3 - 1
各測点毎に測定する。		出来形管理表 3 - 1
各測点毎に測定する。		出来形管理表 3 - 2 障害物で基準高が 取れ ない場合はこの限 りで はない。
各測点毎に測定する。		出来形管理表 3 - 2

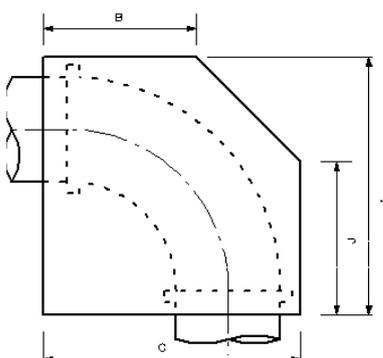
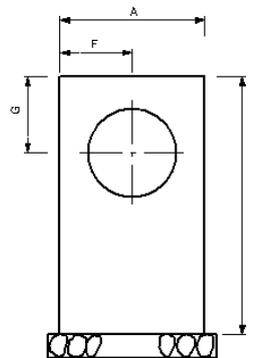
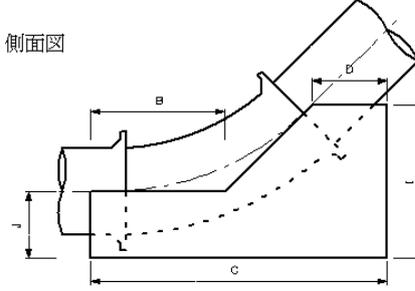
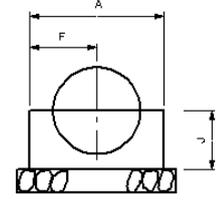
番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
3	推進工	推進工	基準高	± 50
			垂直方向	± 50
			延長 L	10mにつき +50 -10
4	水管橋上部工	仮組立精度	全長、支間長 L	$+(10 + L / 2)$ -5 L : 全長又は支間長 (m)
			製作キャンバー a	$L \leq 20m$ 0 ~ 15 $20m < L \leq 40m$ 0 ~
			軸心の曲り	$H \leq 5m$ $5 + L / 5$ $H > 5m$ 25 H ; 桁高(m) L : 測線長
			補剛部材の高さ (補剛型式)	$H \geq 2.5m$ $\pm H / 50$ 0 $H < 2.5m$ ± 5
			桁、トラスの中心間 距離 (補剛形式)	$B \geq 2.0m$ $\pm B / 50$ 0 $B < 2.0m$ ± 4
			補剛部材の鉛直 度 (補剛形式)	$H \geq 2.0m$ $\pm H / 50$ 0 $H < 2.0m$ ± 4

測定基準	測定箇所	備考
<p>管一本毎測定する。</p> <p>発進、到達立抗の矢板の中心間を測定する。</p> <p>(鞘管推進工法の場合、鞘管で管理する。)</p>		<p>鞘管推進工法の場合規格値以内であっても内部の管の布設に支障があつてはならない。</p>
<p>全数を測定する。</p>		
<p>各支点及び継手部を測定する。</p>	<p>$\alpha 1, \alpha 2 \dots$ は次式により算出する。 (ただし、最小値は± 5mmとする。)</p>	
<p>各支点及び各支間の中央付近を測定する。</p>	$\alpha 1 = \frac{2 \alpha X}{L}$ <p>αn : 各測定点におけるキャンバーの規格値 (mm) α : 各支間長に対するキャンバーの規格値 (mm) X : 支点から各測定点までの水平距離 (m) L : 支間長 (m)</p>	
<p>各支点部を測定する。</p>		
<p>各支点及び各支間の中央付近を測定する。</p>		
<p>各支点及び各支間の中央付近を測定する。</p>		

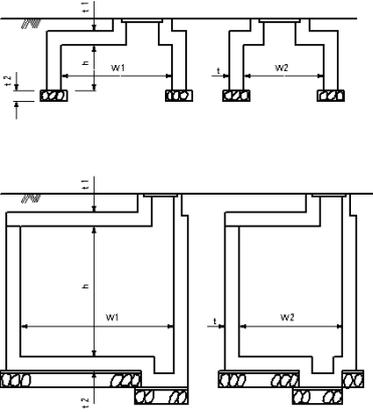
番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
4	水管橋上部工	架設精度	仮組立精度に準じる。	仮組立精度に準じる。
5	管防護工	曲管保護工 (水平)	幅 A	+ 5 0 - 0
			高さ I	+ 5 0 - 0
			辺長 B、D の全延長	+ 1 0 0 - 0
			辺長 C、E の全延長	+ 1 0 0 - 0
			中心までの寸法 F、G	+ 2 5 - 0

測定基準	測定箇所	備考
仮組立精度に準じる	仮組立精度に準じる。	
実施箇所毎全箇所測定する。	<p>平面図</p>  <p>断面図</p> 	出来形管理表 3 - 3

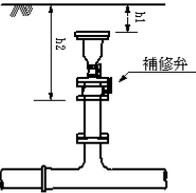
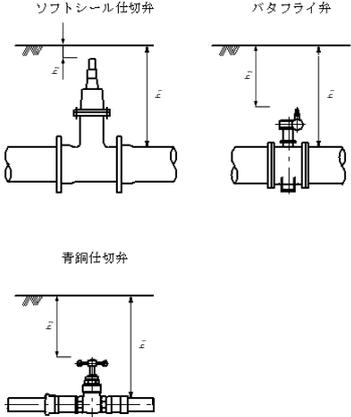
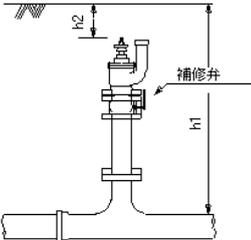
番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
5	管 防 護 工	曲管保護工 (垂直上部)	幅 A	+ 5 0 - 0
			高さ I、J	+ 5 0 - 0
			長さ B、C	+ 1 0 0 - 0
			管中心までの寸 法 F、G	+ 2 5 - 0
		曲管保護工 (垂直下部)	幅 A	+ 5 0 - 0
			高さ J、I	+ 5 0 - 0
			長さ B	+ 1 0 0 - 0
			長さ C、D	+ 1 0 0 - 0
			管中心までの寸 法 F、J	+ 2 5 - 0

測定基準	測定箇所	備考
<p>実施箇所毎全箇所測定する。</p>	<p>側面図</p>  <p>断面図</p> 	<p>出来高管理表 3 - 4</p>
<p>実施箇所毎全箇所測定する。</p>	<p>側面図</p>  <p>断面図</p> 	<p>出来高管理表 3 - 5</p>

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
6	弁室 築造工	弁室類 (現場打ち) 弁室 電動弁室 流量計室	床版厚 t_1	+ 3 0 - 0
			壁厚 t	+ 3 0 - 0
			幅 $W_1、W_2$	+ 3 0 - 0
			底版厚 t_2	+ 3 0 - 0
			高さ h	+ 1 0 0 - 0

測定基準	測定箇所	備考
<p>実施箇所毎全箇所測定する。</p>		<p>出来形管理表 3 - 6</p>

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
7	弁 栓 類 据 付 工	空気弁	GLから空気弁 天端までの深さ h ₁ GLから補修弁 下のフランジ継 手までの深さ h ₂	h ₁ ≥ 100 h ₂ ≤ 550 (土被り600のとき) h ₂ ≤ 650 (土被り700以上のと き)
		仕切弁 バタフライ弁 青銅仕切弁	GLからの深さ h ₁ h ₂	管布設工に準じる。 +50 -20 (h ₁ = GL ~ 弁直近の管 までの深さ) (h ₂ = GL ~ キャップ天 までの深さ)
		消火栓	GLからの深さ h ₁ h ₂	+50 -20 (h ₁ = GL ~ 消火栓直近 の管までの深さ) 基準値 200 150 ~ 300 (h ₂ = GL ~ キャップ天 までの深さ)

測定基準	測定箇所	備考
全箇所測定する。		出来形管理表 3-7 基準値は標準布設の場合で、標準布設以外の場合は監督員指示による。
全箇所測定する。		出来形管理表 3-7
全箇所測定する。	<p data-bbox="671 1189 954 1218">本管口径 ϕ 75mm 以上</p> 	出来形管理表 3-8

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
8	鉄蓋設置工	マンホール 空気弁 仕切弁 青銅仕切弁	基準高 h	+ 1 5 - 0
9	アスファルト舗装工 (路面復旧工)	下層路盤工	厚さ	- 4 5
			幅	- 5 0
		上層路盤工 (粒度調整路盤工)	厚さ	- 3 0
			幅	- 5 0
		基層工	厚さ	- 1 2
			幅	- 2 5
		中間層工	厚さ	- 9
			幅	- 2 5
		表層工	厚さ	t < 1 5 cm - 3 0 t ≥ 1 5 cm - 4 5
			幅	- 1 0 0
		歩道路盤工	厚さ	- 9
			幅	- 2 5
		歩道舗装工	厚さ	- 9
			幅	- 2 5

測定基準	測定箇所	備考
全箇所測定する。		
〃		仮復旧時に管理 出来形管理表 3 - 9
〃		仮復旧時に管理 出来形管理表 3 - 9
コア抜は 100～200 m ² 未 満は 2 箇所、200 m ² 以上は 3 箇所		コア表に記入 出来形管理表 3 - 10
〃		コア表に記入 出来形管理表 3 - 10
各測点毎に測定する。		仮復旧時に管理 出来形管理表 3 - 9
コア抜は 100～200 m ² 未 満は 2 箇所、200 m ² 以上 は 3 箇所		コア表に記入 出来形管理表 3 - 10

注意：コア抜き100m²未満は省略することができる。

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
10	塗装工	塗覆装工 (SP)	外面塗覆装 (管継手部) ジョイントコー ト	防食材の厚さ - 0 基準値 1.5 mm 防食材の長さ - 0 基準値 50 mm 保護シートの長さ - 0 基準値 50 mm
			外面塗装の塗膜 厚 (管体部)	目標塗膜厚の75%以上
			内面塗装の塗膜 厚 (管継手部)	+ 0.1 mm - 0 基準値 0.3 mm (水道用液状エポキシ樹脂 塗料)

測定基準	測定箇所	備考
<p>φ 75～φ 300mmまでは10ヶ所に1ヶ所測定する。</p> <p>φ 350～φ 600 mmまでは5ヶ所に1ヶ所測定する。</p> <p>φ 700 mm以上は全ヶ所測定する。</p>	<p>継手塗覆装ヶ所の円周上任意の4点で測定する。</p>	<p>電磁微厚計により行う。</p> <p>出来形管理表 3 - 1 1</p>
<p>各支点間の両端より約500 mm内側及び支間中央部を工場塗装及び現地塗装後に測定する。</p>	<p>各ヶ所の円周上天地左右の4点で測定する。</p>	
<p>φ 800mm以上の継手全ヶ所を測定する。</p>	<p>継手塗装ヶ所の円周上任意の4点で測定する。</p>	

第4章 品質管理基準

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。

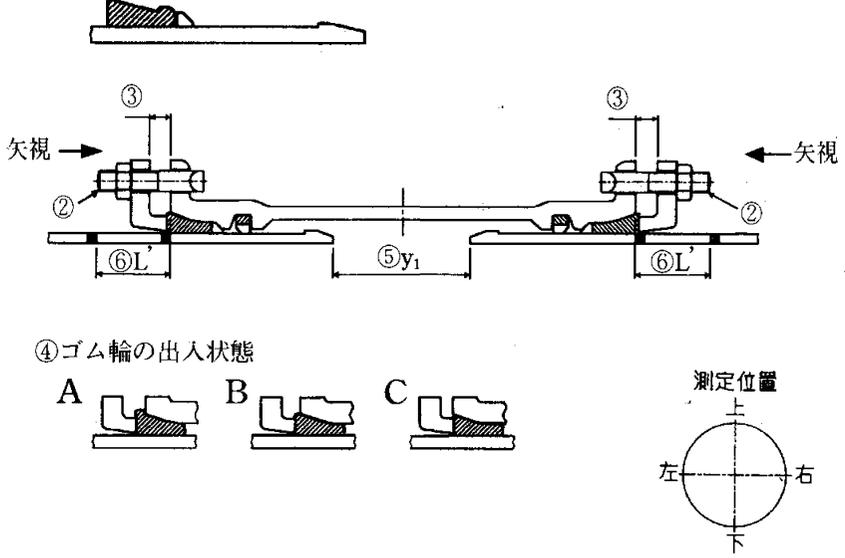
	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘要
1 下層路盤	材料	必須	骨材のふるい分け試験	JIS A 1102	JIS A 5001 (表2 参照)	施工前	管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は、同一工種の施工が数日連続する場合で、次のいずれかに該当するものをいう。 ① 施工面積で 100 m ² 以上 ② 使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上 (コンクリートでは 40m ³ 以上) 但し、県の事前承認を受けているものは、その写しを添付することで代用することが出来る。
			修正 CBR 試験	舗装調査・試験法便覧[4]-5	粒状路盤:修正 CBR20 %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 m ² 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 40m ³ 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	舗装調査・試験法便覧[4]-16	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 m ² 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 40m ³ 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 m ² 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 40m ³ 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。
	施工			現場密度の測定	舗装調査・試験法便覧[4]-191	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

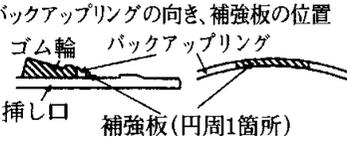
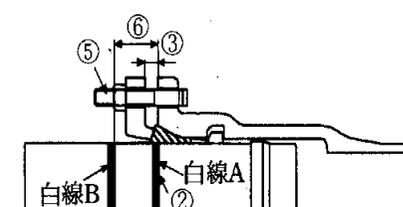
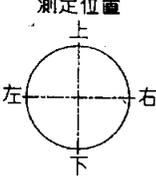
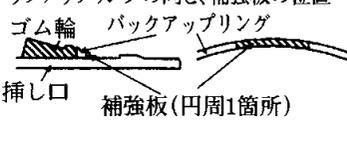
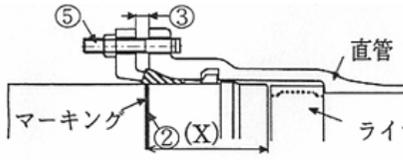
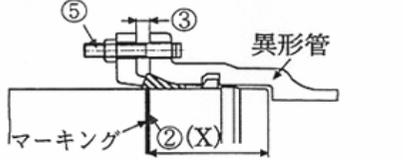
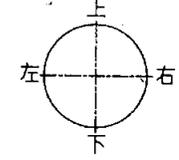
工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘要
1 上層路盤	材料	必須	骨材のふるい分試験	JIS A 1102	JIS A 5001 (表2参照)	施工前	管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は、同一工種の施工が数日連続する場合で、次のいずれかに該当するものをいう。 ① 施工面積で 100 m ² 以上 ② 使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上 (コンクリートでは 40m ³ 以上) 但し、県の事前承認を受けているものは、その写しを添付することで代用することが出来る。
			修正 CBR 試験	舗装調査・試験法便覧[4]-5	修正 CBR 80 %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	舗装調査・試験法便覧[4]-5	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 m ² 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 40m ³ 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 m ² 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 40m ³ 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	舗装調査・試験法便覧[4]-16	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 m ² 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 40m ³ 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 舗装調査・試験法便覧[4]-10	呈色なし		
			鉄鋼スラグの一軸圧縮試験	舗装調査・試験法便覧[4]-12	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 m ² 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 40m ³ 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	舗装調査・試験法便覧[4]-106	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 m ² 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 40m ³ 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。				

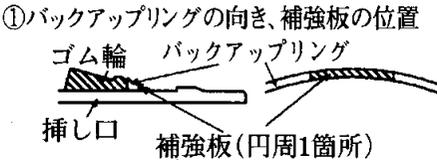
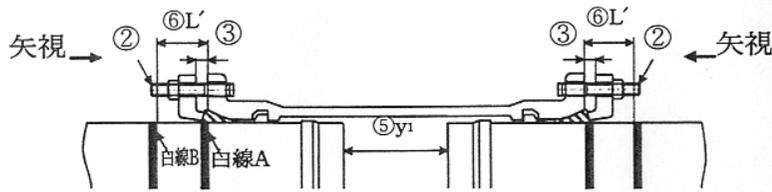
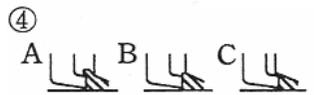
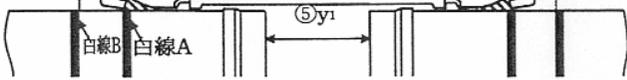
工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘要
2 上層路盤	施工	必須	現場密度の測定	舗装調査・試験法便覧[4]-191	最大乾燥密度の 93 %以上 X ₁₀ 95 %以上 X ₆ 95.5 %以上 X ₃ 96.5 %以上	施工後	締め固め度は、10 個の測定値の平均値 X ₁₀ が規格値を満足しなければならない。また、10 個の測定値が得がたい場合は 3 個の測定値の平均値 X ₃ が規格値を満足していなければならないが、X ₃ が規格値をはずれた場合は、さらに 3 個のデータを加えた平均値 X ₆ が規格値を満足していればよい。管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は、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 1000 m ² 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 40m ³ 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	舗装調査・試験法便覧等		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 mmフルイ)	舗装調査・試験法便覧[2]-14	2.36 mm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 m ² 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 40m ³ 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 (75 μm フルイ)	舗装調査・試験法便覧[2]-14	75 μm ふるい：±5 %以内基準粒度		
			アスファルト量抽出粒度分析試験	舗装調査・試験法便覧[4]-238	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 m ² 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 40m ³ 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(初期締め固前) 外観試験(混合物)	温度計による 目視	110℃以上	随時 随時	測定値の記録は、1 日 2 回（午前・午後各 1 回）	
		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 X ₁₀ 96 %以上 X ₆ 96 %以上 X ₃ 96.5 %以上 ただし、歩道の基準密度については設計図書による。	コア 3 箇所につき 1 個 1 工事につき最低 1 個 (コア採取は、100 m ² 以上 200 m ² 未満は 2 箇所、200 m ² 以上は 3 箇所を標準とする。) * 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。	

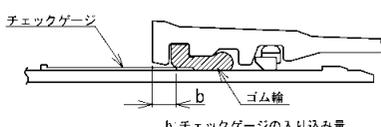
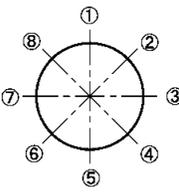
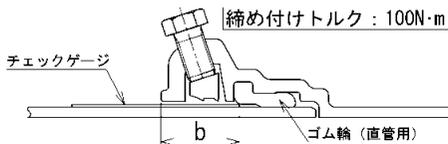
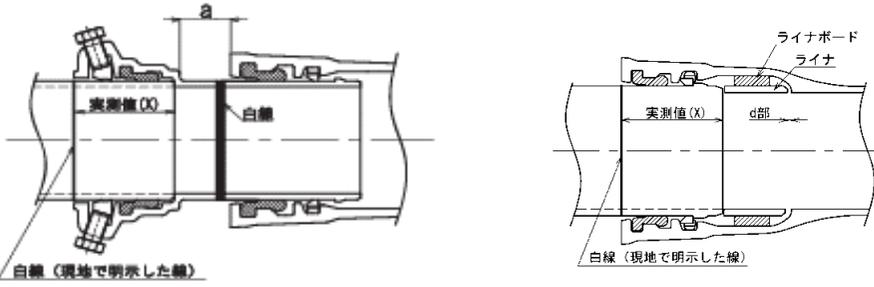
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準																														
4 管布設工（NS形継手）	直管継手 φ75～250	必須	<p>直管受口</p> <p>異形管受口</p> <p>薄板ゲージ ゴム輪 最大寸法(c) のみ込み量の実測値(0) ライナ ライナ d部 のみ込み量の実測値(0) 直管受口(ライナなし) 白線B 白線A 矢視 a:受口面～白線間隔 b:受口面～ゴム輪間隔 c:受口面～ゴム輪最頂部最大寸法 挿入量の明示(白線)直管受口(ライナ使用) 矢視 のみ込み量の実測値(0) ライナ のみ込み量の実測値(0) 挿入量の明示(白線) 最大寸法(c) のみ込み量の実測値(0) 矢視 のみ込み量の実測値(0) 屈曲防止リング のみ込み量の実測値(0) 薄板ゲージ のみ込み量の実測値(0) ゴム輪 b</p>	<p>1. 許容曲げ角度 (①・③・⑤・⑦のa寸法)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>許容曲げ角度 θ</th> <th>a寸法の差 X (mm)以内</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>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。</p> <p>3. 接合直後に、現場で明示したマーキング（白線）が全周にわたり受口端面の位置にあること。</p> <p>4. 4.5mm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。</p> <p>5. 屈曲防止用突部（直管挿し口の場合は挿し口と外面）と屈曲防止リングの間に薄板ゲージがはまらないこと。</p>	呼び径	許容曲げ角度 θ	a寸法の差 X (mm)以内	75	4°	6	100	4°	8	150	4°	12	200	4°	15	250	4°	19	300	3°	17	350	3°	20	400	3°	22	450	3°	25	<p>全個所測定 (チェックシート様式4-1) φ400～は5箇所、φ100～は1箇所チェックシートを提出する。</p>
呼び径	許容曲げ角度 θ	a寸法の差 X (mm)以内																																	
75	4°	6																																	
100	4°	8																																	
150	4°	12																																	
200	4°	15																																	
250	4°	19																																	
300	3°	17																																	
350	3°	20																																	
400	3°	22																																	
450	3°	25																																	

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）	直管継手 φ300～450	必須	<p style="text-align: center;">直管受口</p> <p style="text-align: center;">異形管受口</p> <p style="text-align: center;">挿入量の明示(白線)のみ込み量の実測値(○)挿入量の明示(白線)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 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。 接合直後に、現場で明示したマーキング（白線）が全周にわたり受口端面の位置にあること。 4.5mm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。 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に抜けないこと。 挿入量目安量（赤線）と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であること。 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示する。 バックアップリングの向きは、テーパ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切り欠き部を避けた位置にあること。 押輪～受口端面間隔 最大値－最小値≤ 5mm (同一円周上) ゴム輪の出入り状況は、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。 	<p>全箇所測定 (チェックシート様式4-2) φ400～は5箇所、φ450は1箇所 チェックシートを提出する。</p>

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	<p>①バックアップリングの向き</p>  <p>④ゴム輪の出入状態</p> <p>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。</p>	<p>① テーパー部は挿し口端面側、切断部は受口内面切り欠き部を避けた位置にあること。</p> <p>② 標準締め付けトルク</p> <table border="1" data-bbox="1366 359 1601 454"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>N・m</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>100～450</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table> <p>③ 最大値－最小値 ≤ 5 mm (同一円周上)</p> <p>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。</p> <p>⑤ 両挿し口の間隔 (y1)</p> <p>単位 (mm)</p> <table border="1" data-bbox="1366 750 1646 885"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>y1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75, 100</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td>150～250</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>300～450</td> <td>300</td> </tr> </tbody> </table> <p>⑥ 受口端面～白線の間隔 (L')</p> <p>単位 (mm)</p> <table border="1" data-bbox="1366 981 1646 1204"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>L'</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>85</td> </tr> <tr> <td>150～250</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>300</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>350・400</td> <td>160</td> </tr> <tr> <td>450</td> <td>165</td> </tr> </tbody> </table> <p>* ⑤, ⑥の許容誤差は－20mm以内</p>	呼び径	N・m	75	60	100～450	100	呼び径	y1	75, 100	220	150～250	250	300～450	300	呼び径	L'	75	80	100	85	150～250	100	300	150	350・400	160	450	165	<p>全個所測定 (チェックシート様式4-3) φ400～は5箇所につき1箇所チェックシートを提出する。</p>
呼び径	N・m																																
75	60																																
100～450	100																																
呼び径	y1																																
75, 100	220																																
150～250	250																																
300～450	300																																
呼び径	L'																																
75	80																																
100	85																																
150～250	100																																
300	150																																
350・400	160																																
450	165																																

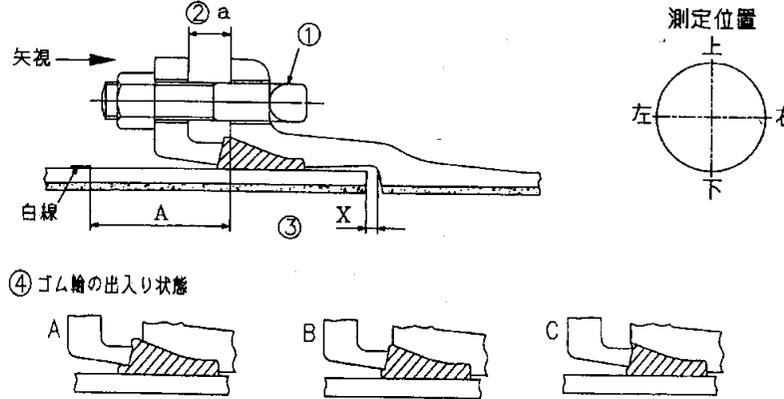
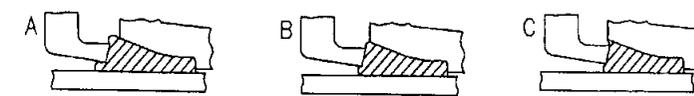
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準																										
4 管布設工（NS形継手）	直管継手 φ500～1000	必須	<p>①バックアップリングの向き、補強板の位置  ゴム輪 バックアップリング 挿し口 補強板(円周1箇所)</p> <p>④ゴム輪の出入状態  A B C</p> <p>①：バックアップリングの向き、補強版の位置 ②：挿入量の確認 ③：押輪～受口間隔 ④：ゴム輪の出入状態 ⑤：標準締め付けトルク ⑥：白線B～受口間隔</p>  <p>単位mm</p> <table border="1" data-bbox="963 510 1209 734"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>X</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>測定位置 </p>	呼び径	X	500	31	600	31	700	32	800	32	900	32	1000	33	<p>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。</p> <p>② 白線Aの中に受口端面があること。</p> <p>③ 最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上)</p> <p>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。</p> <p>⑤ 標準締め付けトルク</p> <table border="1" data-bbox="1366 510 1680 654"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>ボルト径</th> <th>N・m</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>⑥ 最大値－最小値 ≤ X</p>	呼び径	ボルト径	N・m	500・600	M20	100	700・800	M24	140	900・1000	M30	200	<p>全個所測定 (チェックシート様式4-4)</p> <p>φ500～φ600までは5箇所1個所 チェックシートを提出する。</p> <p>φ700以上は全個所 チェックシートを提出する。</p>
呼び径	X																														
500	31																														
600	31																														
700	32																														
800	32																														
900	32																														
1000	33																														
呼び径	ボルト径	N・m																													
500・600	M20	100																													
700・800	M24	140																													
900・1000	M30	200																													
管布設工（NS形継手）	直管継手（ライナ） ・異形管 φ500～1000	必須	<p>①バックアップリングの向き、補強板の位置  ゴム輪 バックアップリング 挿し口 補強板(円周1箇所)</p> <p>④  A B C</p> <p>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</p>  <p>直管 ライナ</p>  <p>異形管</p> <p>測定位置 </p>	<p>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。</p> <p>② マーキング上に受口端面があること。</p> <p>③ 最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上)</p> <p>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。</p> <p>⑤ 標準締め付けトルク</p> <table border="1" data-bbox="1366 1165 1680 1308"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>ボルト径</th> <th>N・m</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	呼び径	ボルト径	N・m	500・600	M20	100	700・800	M24	140	900・1000	M30	200	<p>全個所測定 (チェックシート様式4-5)</p> <p>φ500～φ600までは5箇所1個所 チェックシートを提出する。</p> <p>φ700以上は全個所 チェックシートを提出する。</p>														
呼び径	ボルト径	N・m																													
500・600	M20	100																													
700・800	M24	140																													
900・1000	M30	200																													

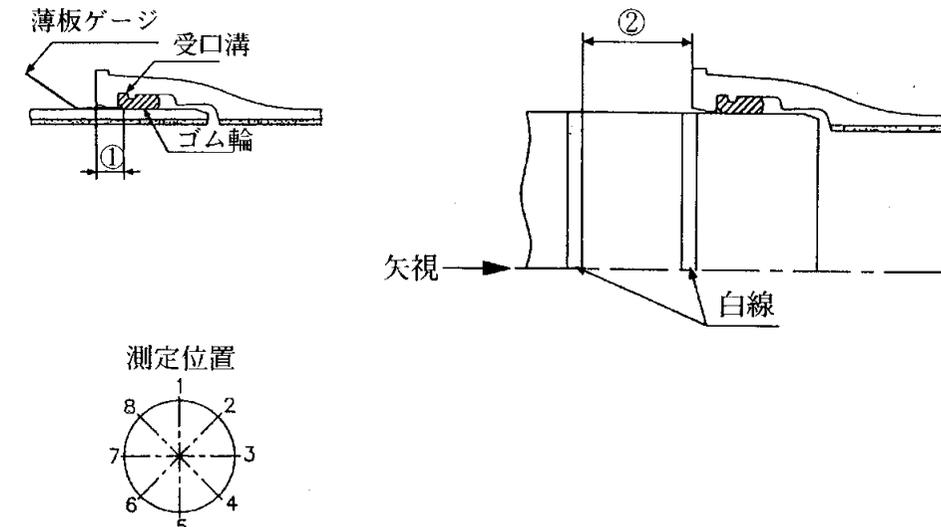
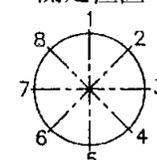
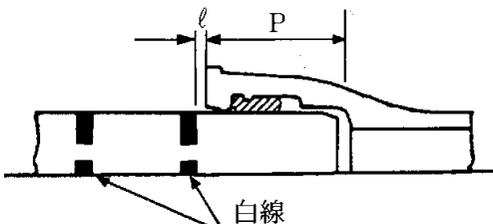
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準																																				
4 管布設工（NS形継手）	継輪 φ500 ～ 1000	必須	<p>①バックアップリングの向き、補強板の位置</p>  <p>②</p>  <p>③</p>  <p>④</p> <p>⑤</p>  <p>⑥</p>  <p>①: (1) バックアップリングの向き : (2) 補強板の位置 ②: ボルト締めトルク ③: 押輪～受口間隔 ④: ゴム輪の出入状況 ⑤: 両挿し口の間隔(y1) ⑥: 受口端面～白線の間隔(L')</p> <p>注) 両挿し口端の間隔 (y1) は、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。</p>	<p>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。</p> <p>② 標準締め付けトルク</p> <table border="1" data-bbox="1366 351 1601 486"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>N・m</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>③ 最大値－最小値 ≤ 5 mm (同一円周上)</p> <p>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。</p> <p>⑤ 両挿し口の間隔 (y1) 単位 (mm)</p> <table border="1" data-bbox="1366 750 1646 973"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>y1</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>⑥ 受口端面～白線の間隔(L') 単位 (mm)</p> <table border="1" data-bbox="1366 1069 1646 1300"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>L'</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>* ⑤, ⑥の許容誤差は－20mm以内</p>	呼び径	N・m	500・600	100	700・800	140	900・1000	200	呼び径	y1	500	260	600	260	700	300	800	305	900	305	1000	310	呼び径	L'	500	105	600	105	700	87	800	98	900	98	1000	103	<p>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。</p>
呼び径	N・m																																								
500・600	100																																								
700・800	140																																								
900・1000	200																																								
呼び径	y1																																								
500	260																																								
600	260																																								
700	300																																								
800	305																																								
900	305																																								
1000	310																																								
呼び径	L'																																								
500	105																																								
600	105																																								
700	87																																								
800	98																																								
900	98																																								
1000	103																																								

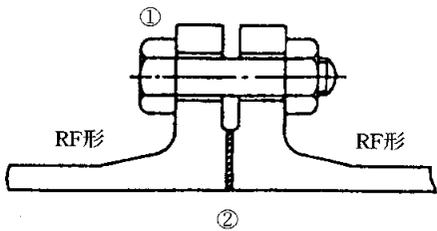
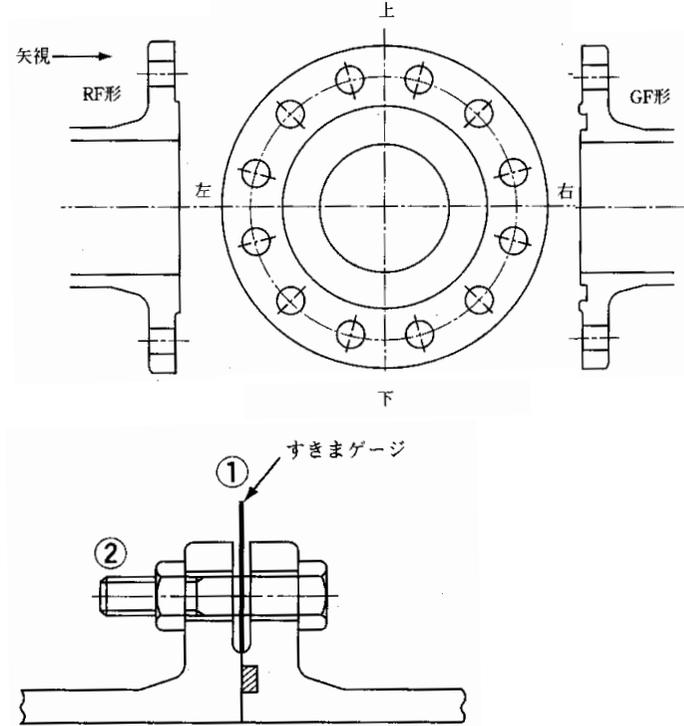
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準																																						
5 管布設工（GX形継手）	直管・P・Link	必須	<p>直管</p>  <p>測定位置</p>  <p>P-Link</p>  	<p>① 直管のチェックゲージの入り込み量(b)</p> <table border="1" data-bbox="1366 255 1736 494"> <thead> <tr> <th colspan="2">(2mm, 4mm共通)</th> </tr> <tr> <th>呼び径(mm)</th> <th>合格範囲(mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>φ 75</td><td>8~18</td></tr> <tr><td>φ 100</td><td>8~18</td></tr> <tr><td>φ 150</td><td>11~21</td></tr> <tr><td>φ 200</td><td>11~21</td></tr> <tr><td>φ 250</td><td>11~21</td></tr> </tbody> </table> <table border="1" data-bbox="1366 518 1736 654"> <thead> <tr> <th colspan="2">(2mmのみ)</th> </tr> <tr> <th>呼び径(mm)</th> <th>合格範囲(mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>φ 300</td><td>14~24</td></tr> <tr><td>φ 400</td><td>14~25</td></tr> </tbody> </table> <p>② P-Linkのチェックゲージの入り込み量(b)</p> <table border="1" data-bbox="1366 845 1736 1109"> <thead> <tr> <th colspan="2">(0.5mm, 2mm共通)</th> </tr> <tr> <th>呼び径(mm)</th> <th>合格範囲(mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>φ 75</td><td>54~63</td></tr> <tr><td>φ 100</td><td>57~66</td></tr> <tr><td>φ 150</td><td>57~66</td></tr> <tr><td>φ 200</td><td>63~72</td></tr> <tr><td>φ 250</td><td>63~72</td></tr> <tr><td>φ 300</td><td>70~80</td></tr> </tbody> </table>	(2mm, 4mm共通)		呼び径(mm)	合格範囲(mm)	φ 75	8~18	φ 100	8~18	φ 150	11~21	φ 200	11~21	φ 250	11~21	(2mmのみ)		呼び径(mm)	合格範囲(mm)	φ 300	14~24	φ 400	14~25	(0.5mm, 2mm共通)		呼び径(mm)	合格範囲(mm)	φ 75	54~63	φ 100	57~66	φ 150	57~66	φ 200	63~72	φ 250	63~72	φ 300	70~80	<p>全箇所測定 (チェックシート様式4-7)</p>
(2mm, 4mm共通)																																											
呼び径(mm)	合格範囲(mm)																																										
φ 75	8~18																																										
φ 100	8~18																																										
φ 150	11~21																																										
φ 200	11~21																																										
φ 250	11~21																																										
(2mmのみ)																																											
呼び径(mm)	合格範囲(mm)																																										
φ 300	14~24																																										
φ 400	14~25																																										
(0.5mm, 2mm共通)																																											
呼び径(mm)	合格範囲(mm)																																										
φ 75	54~63																																										
φ 100	57~66																																										
φ 150	57~66																																										
φ 200	63~72																																										
φ 250	63~72																																										
φ 300	70~80																																										

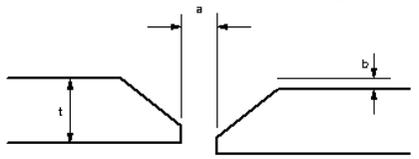
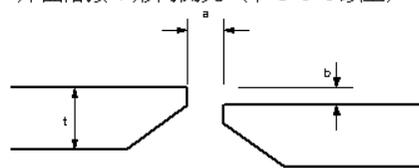
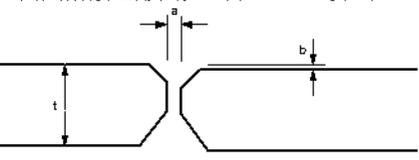
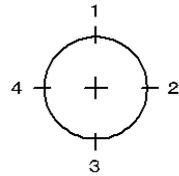
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準
5 管布設工（GX形継手）	異形管・G・Link	必須	<p>のみ込み量の実測値 (X)</p> <p>のみ込み量の実測値 (X)</p> <p>白線 (現地で明示した線)</p> <p>押輪またはG-Link ゴム輪 現地で明示した線 30mm程度</p> <p>ストップを引き抜く 白線 (現地で明示した線)</p> <p>施工管理用突部 受口端面</p> <p>G-Linkを使用する場合</p> <p>締め付けトルク：100N・m</p> <p>押しボルト 切管挿し口 爪</p>	<p>日本ダクタイル鉄管協会のGX形ダクタイル鉄管「接合要領書」による。</p>	<p>全個所測定 (チェックシート様式4-8)</p>

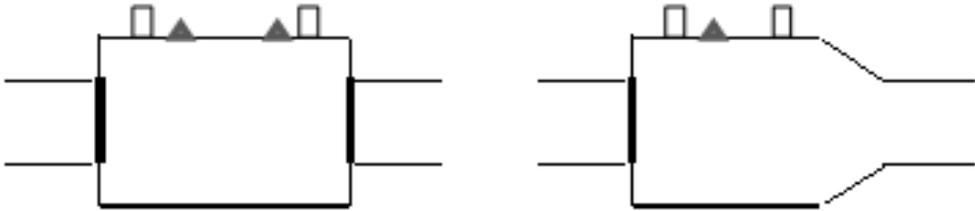
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準																																																
5 管布設工（GX形継手）	継ぎ輪	必須		<p>①一方から順次配管していく場合</p> <table border="1" data-bbox="1368 261 1733 523"> <thead> <tr> <th>呼び径 (mm)</th> <th>L' (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>φ 75</td><td>90</td></tr> <tr><td>φ 100</td><td>95</td></tr> <tr><td>φ 150</td><td>110</td></tr> <tr><td>φ 200</td><td>120</td></tr> <tr><td>φ 250</td><td>120</td></tr> <tr><td>φ 300</td><td>135</td></tr> <tr><td>φ 400</td><td>150</td></tr> </tbody> </table> <p>②せめ配管していく場合</p> <table border="1" data-bbox="1368 587 1733 849"> <thead> <tr> <th>呼び径 (mm)</th> <th>y1 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>φ 75</td><td>190</td></tr> <tr><td>φ 100</td><td>200</td></tr> <tr><td>φ 150</td><td>240</td></tr> <tr><td>φ 200</td><td>250</td></tr> <tr><td>φ 250</td><td>250</td></tr> <tr><td>φ 300</td><td>300</td></tr> <tr><td>φ 400</td><td>300</td></tr> </tbody> </table> <table border="1" data-bbox="1368 1139 1733 1401"> <thead> <tr> <th>呼び径 (mm)</th> <th>$D1 + 80$ (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>φ 75</td><td>240</td></tr> <tr><td>φ 100</td><td>245</td></tr> <tr><td>φ 150</td><td>265</td></tr> <tr><td>φ 200</td><td>275</td></tr> <tr><td>φ 250</td><td>275</td></tr> <tr><td>φ 300</td><td>305</td></tr> <tr><td>φ 400</td><td>320</td></tr> </tbody> </table>	呼び径 (mm)	L' (mm)	φ 75	90	φ 100	95	φ 150	110	φ 200	120	φ 250	120	φ 300	135	φ 400	150	呼び径 (mm)	y1 (mm)	φ 75	190	φ 100	200	φ 150	240	φ 200	250	φ 250	250	φ 300	300	φ 400	300	呼び径 (mm)	$D1 + 80$ (mm)	φ 75	240	φ 100	245	φ 150	265	φ 200	275	φ 250	275	φ 300	305	φ 400	320	全個所測定 (チェックシート様式4-9)
呼び径 (mm)	L' (mm)																																																				
φ 75	90																																																				
φ 100	95																																																				
φ 150	110																																																				
φ 200	120																																																				
φ 250	120																																																				
φ 300	135																																																				
φ 400	150																																																				
呼び径 (mm)	y1 (mm)																																																				
φ 75	190																																																				
φ 100	200																																																				
φ 150	240																																																				
φ 200	250																																																				
φ 250	250																																																				
φ 300	300																																																				
φ 400	300																																																				
呼び径 (mm)	$D1 + 80$ (mm)																																																				
φ 75	240																																																				
φ 100	245																																																				
φ 150	265																																																				
φ 200	275																																																				
φ 250	275																																																				
φ 300	305																																																				
φ 400	320																																																				

工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準																																																															
6 管布設工（K形継手）	直管・異形管継手	必 須	 <p>④ ゴム輪の出入り状態</p>  <p>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：ゴム輪の出入り状態</p>	<p>① 標準締め付けトルク</p> <table border="1" data-bbox="1366 255 1680 422"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>ボルト径</th> <th>N・m</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>② 最大値－最小値 ≤ 5mm （同一円周上）</p> <p>③ 呼び径 75～250 A ≤ 95mm 呼び径 300～700 A ≤ 107mm 呼び径 800～900 X ≤ 32mm 呼び径 1000～1500 X ≤ 36mm</p> <table border="1" data-bbox="1366 678 1736 1236"> <thead> <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> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>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。</p>	呼び径	ボルト径	N・m	75	M16	60	100～600	M20	100	700・800	M24	140	900～1000	M30	200	呼び径	許容曲げ 角度 θ	A寸法の差 (mm)以内	75	5° 00'	8	100	5° 00'	10	150	5° 00'	15	200	5° 00'	19	250	4° 10'	20	300	5° 00'	28	350	4° 50'	31	400	4° 10'	31	450	3° 50'	31	500	3° 20'	31	600	2° 50'	31	700	2° 30'	32	800	2° 10'	32	900	2° 00'	32	1000	1° 50'	33	<p>全箇所測定 （チェックシート様式4-10） φ400～φ600までは5箇所、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。</p> <p>注）切替箇所は除く</p>
呼び径	ボルト径	N・m																																																																		
75	M16	60																																																																		
100～600	M20	100																																																																		
700・800	M24	140																																																																		
900～1000	M30	200																																																																		
呼び径	許容曲げ 角度 θ	A寸法の差 (mm)以内																																																																		
75	5° 00'	8																																																																		
100	5° 00'	10																																																																		
150	5° 00'	15																																																																		
200	5° 00'	19																																																																		
250	4° 10'	20																																																																		
300	5° 00'	28																																																																		
350	4° 50'	31																																																																		
400	4° 10'	31																																																																		
450	3° 50'	31																																																																		
500	3° 20'	31																																																																		
600	2° 50'	31																																																																		
700	2° 30'	32																																																																		
800	2° 10'	32																																																																		
900	2° 00'	32																																																																		
1000	1° 50'	33																																																																		

工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準																		
7 管布設工（T形継手）	直管継手	必須	 <p>薄板ゲージ 受口溝 ゴム輪</p> <p>① ②</p> <p>矢視</p> <p>白線</p> <p>測定位置</p>  <p>(注) 呼び径300mm以下の場合 1,3,5,7の4箇所とする</p> <p>①：受口面～ゴム輪の間隔 ②：受口面～白線の間隔（A）</p>	<p>① 差が受口溝の幅未満</p> <p>② 許容曲げ角度（①・③・⑤・⑦のA寸法）</p> <table border="1" data-bbox="1366 319 1736 550"> <thead> <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> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	呼び径	許容曲げ角度 θ	A寸法の差 (mm)以内	75	5°	8	100	5°	10	150	5°	15	200	5°	19	250	5°	22	全箇所測定 (チェックシート様式4-11)
	呼び径	許容曲げ角度 θ	A寸法の差 (mm)以内																				
75	5°	8																					
100	5°	10																					
150	5°	15																					
200	5°	19																					
250	5°	22																					
異形管継手		 <p>①</p> <p>白線</p> <p>①：受口面～白線の間隔（ℓ）</p>	<p>①</p> <table border="1" data-bbox="1366 1037 1736 1268"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>受口面～白線の間隔 ℓ (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	呼び径	受口面～白線の間隔 ℓ (mm)	75	0～10	100	0～4	150	0～4	200	0～11	250	6～19								
呼び径	受口面～白線の間隔 ℓ (mm)																						
75	0～10																						
100	0～4																						
150	0～4																						
200	0～11																						
250	6～19																						

工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準																		
	大平面座形	必須	 <p>① : ボルトの締め付けトルク ② : ガasketの位置</p>	<p>① 標準締め付けトルク</p> <table border="1" data-bbox="1366 263 1691 454"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>ボルト径</th> <th>N・m</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>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。</p>	呼び径	ボルト径	N・m	75～200	M16	60	250・300	M20	90	350・400	M22	120	450～600	M24	260	700～1000	M30	570	<p>全個所測定 (チェックシート様式4-12)</p> <p>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)</p>
呼び径	ボルト径	N・m																					
75～200	M16	60																					
250・300	M20	90																					
350・400	M22	120																					
450～600	M24	260																					
700～1000	M30	570																					
8 管布設工(フランジ継手)	メタルタッチ	必須	 <p>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</p>	<p>① フランジ面間の1mm厚のすきまゲージが入らないこと。</p> <p>② 60N・m以上</p>	<p>全個所測定 (チェックシート様式4-13)</p> <p>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)</p>																		

工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準														
9 管布設工 (SP)	SP継手	必須	<p>片面溶接V形外開先 (φ700まで)</p>  <p>片面溶接V形内開先 (φ800以上)</p>  <p>両面溶接X形開先 (φ800以上)</p>   <p>a : ルートギャップ b : 溶接継手の目違い</p>	<p>a : ルートギャップ</p> <table border="1" data-bbox="1366 295 1691 422"> <thead> <tr> <th>溶接区分</th> <th>ギャップ値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>片面溶接</td> <td>1~4mm</td> </tr> <tr> <td>両面溶接 (φ800以上)</td> <td>0~3mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>b : 溶接継手の目違い</p> <p>片面溶接</p> <table border="1" data-bbox="1366 518 1736 646"> <thead> <tr> <th>板厚(mm)</th> <th>目違い量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$t \leq 6$</td> <td>1.5mm</td> </tr> <tr> <td>$6 < t \leq 16$</td> <td>$t \times 25\%$</td> </tr> <tr> <td>$t > 16$</td> <td>1.5mm</td> </tr> </tbody> </table>	溶接区分	ギャップ値	片面溶接	1~4mm	両面溶接 (φ800以上)	0~3mm	板厚(mm)	目違い量	$t \leq 6$	1.5mm	$6 < t \leq 16$	$t \times 25\%$	$t > 16$	1.5mm	<p>全個所測定 (チェックシート様式4-14)</p>
			溶接区分	ギャップ値															
片面溶接	1~4mm																		
両面溶接 (φ800以上)	0~3mm																		
板厚(mm)	目違い量																		
$t \leq 6$	1.5mm																		
$6 < t \leq 16$	$t \times 25\%$																		
$t > 16$	1.5mm																		
			<p>溶接継手の放射線透過試験</p>	<p>JIS Z 3104 及び JIS Z 3106の等級分類の3級以上とする。</p>	<p>水道工事共通仕様書(2-6-7)による。</p>														

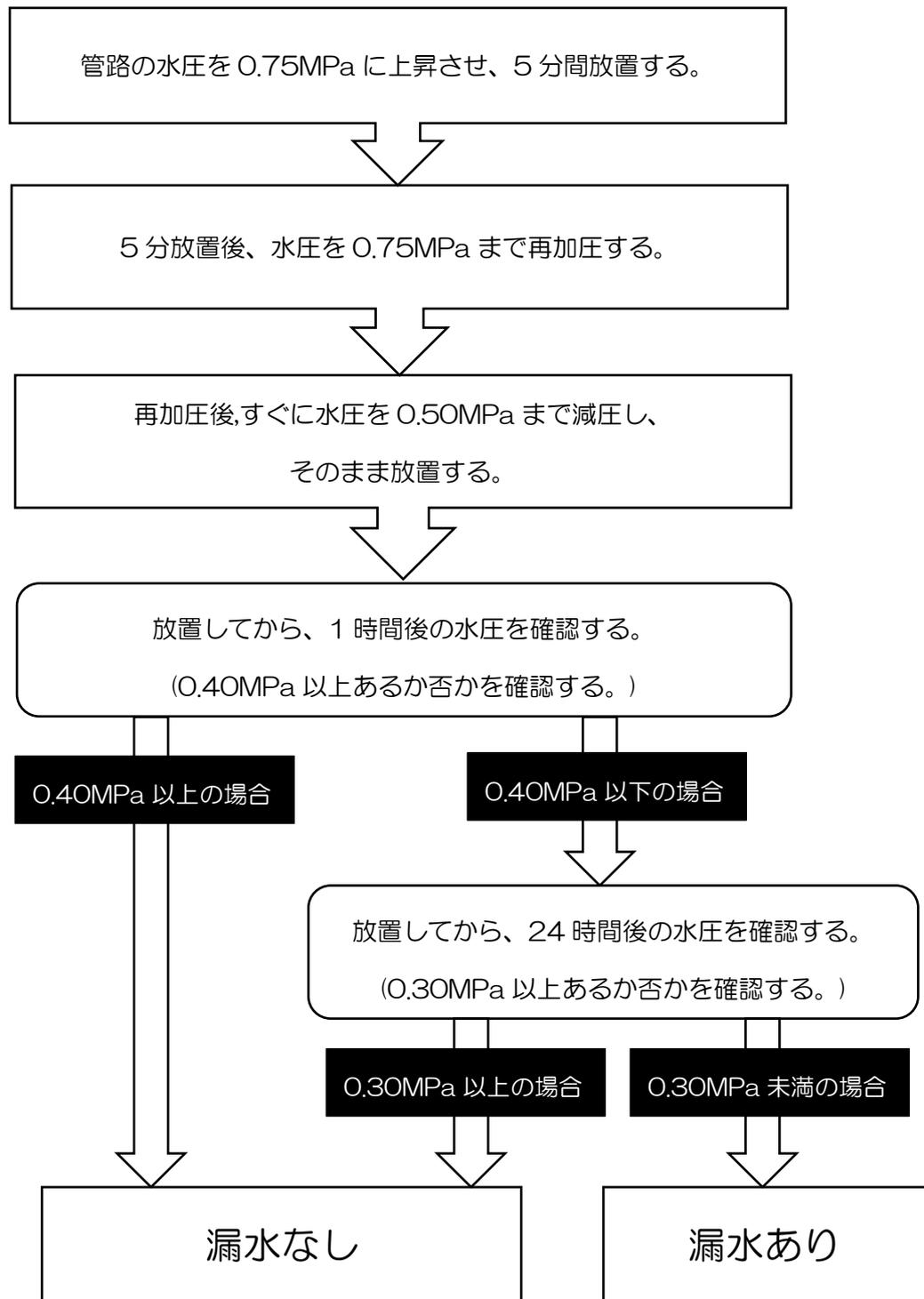
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準
10 管布設工（H P P E）	E F 継手	必須	 <p data-bbox="421 619 607 651">ソケット形状</p> <p data-bbox="965 619 1106 651">片受形状</p>	<p data-bbox="1368 233 1727 325">配水用ポリエチレンパイプシステム協会「施工マニュアル」による。</p>	<p data-bbox="1783 204 2085 256">施工全箇所 (チェックシート様式4-15)</p> <p data-bbox="1783 320 2085 373">全箇所チェックシートを提出する。</p> <p data-bbox="1783 437 2085 520">E F コントローラ・専用工具の日常点検 施工当日1日1回 (チェックシート様式4-17)</p>

11 水圧試験

工種	管種	管理項目	管理基準			摘要
			試験方法	規格値	試験基準	
水圧試験	ダクタイル 鋳鉄管・鋼管	口径350mm以下の配水管	0.75Mpaを負荷して30分間保持してこの間の圧力変化を測定	試験水圧の80%以上を保持していること	<ul style="list-style-type: none"> ・φ350以下の配水支管が対象 ・充水時から使用前までの間 	<ul style="list-style-type: none"> ・試験水圧は材料の使用圧力以下であること ・写真管理を要する
		高水圧箇所の配水管	試験水圧を負荷して30分間保持してこの間の圧力変化を測定			
		導・送水管及び口径400mm以上の配水本管	0.75Mpaを負荷して12時間保持してこの間の圧力変化を測定	試験水圧の80%以上を保持していること	<ul style="list-style-type: none"> ・導・送水及びφ400以上の配水本管が対象 ・充水時から使用前までの間 	<ul style="list-style-type: none"> ・試験水圧は材料の使用圧力以下であること ・記録可能な水圧測定機器により記録したものを要する
		継手部 (口径900mm以上)	0.5MPa以上で5分保持してこの間の圧力変化を測定	0.4MPa以上保持	<ul style="list-style-type: none"> ・φ900以上の管接合全箇所 	<ul style="list-style-type: none"> ・写真管理を要する
	ポリエチレン管		0.75MPaまで加圧し5分間放置後、0.75MPaまで再加圧する。その後、0.50MPaまで減圧し、1時間保持してこの間の圧力変化を測定	0.40MPa以上保持 0.40MPa未満の場合は、24時間後の水圧が0.30MPaを保持していること <small>(配水用ポリエチレンパイプシステム協会の施工マニュアルを準用)</small>	<ul style="list-style-type: none"> ・施工箇所毎 ・充水時から使用前までの間 	<ul style="list-style-type: none"> ・水圧試験は最大500mまでの区間で実施する ・写真管理を要する
	全ての管種	不断水工事 (割T字管及び簡易仕切弁等)	試験水圧を0.75MPaで5分保持してこの間の圧力変化を測定	水圧低下、漏水等異常が無いこと	<ul style="list-style-type: none"> ・施工箇所毎 	<ul style="list-style-type: none"> ・写真管理を要する

※管路水圧試験及び継手部水圧試験の対象は、設計図書に計上している工事及び監督員の指示によるものとする。
 ※高水圧等の現場条件の場合は、監督員の指示による試験水圧にて行うものとする。
 ※倉敷市においては口径400mm以上を配水本管としている。

12 水圧試験方法（H P P E）フローチャート



この方法に示す水圧試験は、最後のE F接合が終了レクランプをはずせる状態になってから、φ50、75で20分以上、φ100で30分以上放置してから行ってください。

通水は消火栓などを開いて管内の空気を除去しながら行います。満水になったら試験区間の弁を閉じ消火栓などに取り付けられた水圧計により圧力低下の有無を確認します。

H P P Eにおける水圧試験は最大500mまでの区間で実施してください。

第5章 写真管理基準

5-1 適用範囲

この写真管理基準は、倉敷市水道局が発注する請負工事（単価契約を含む。）の工事写真（電子媒体を用い撮影したものを含む。）の撮影に適用する。

5-2 工事写真の目的

工事写真は、施工管理の手段として、工事の各施工段階における施工状況の記録を残すとともに、工事完成後に明視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況等の確認資料となるものである。

また、工事完成検査等の重要な記録資料となるため、工事完成後、特に明視できない出来形部分及び完成検査時に確認困難な箇所については、写真により出来形寸法が容易に確認できるよう十分注意して撮影しておくことが大切である。

5-3 工事写真の撮影

工事写真の撮影基準は、以下の要領で行う。

5-3-1 撮影頻度

工事写真の撮影頻度は、別紙「撮影箇所一覧表」に示すものとする。

5-3-2 撮影方法

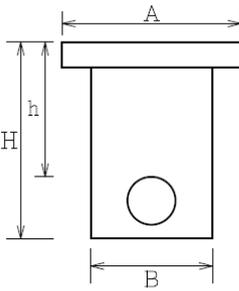
写真撮影にあたっては、次の項目のうち必要事項を記載した小黒板（電子小黒板を含む）を被写体とともに写しこむこと。

- 1 工事名
- 2 工種名
- 3 測点（位置）
- 4 設計寸法
- 5 実測寸法
- 6 略図
- 7 受注者名

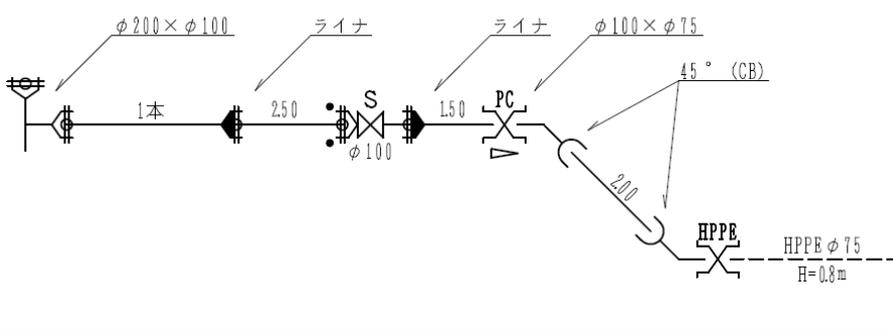
なお、小黒板の判読が困難となる場合は、別に近距離撮影による撮影若しくは、別紙に必要事項を記入し、写真に添付して整理すること。特殊な場合で監督員が指示するものは、指示した項目を指示した頻度で撮影すること。

配管状況は、材料、口径、切管寸法、ライナ及びG-Linkの位置等が分かるように配管図を小黒板に記入し撮影すること。

(例 1)

工事名	〇〇地内配水管〇〇工事	
工種	〇〇床掘工	測点N o.〇〇
形状寸法 設計値 実測値 A = m (m) B = m (m) H = m (m) h = m (m)		
		
受注者名	(株) 〇〇〇〇	

(例 2)

工事名	〇〇地内配水管〇〇工事	
工種	Bルート	測点N o.0 付近
		
受注者名	(株) 〇〇〇〇	

注 1 形状寸法は、設計値を記入すること。

注 2 「着手前」「完成」の文字は、形状寸法欄に記入すること。

注 3 設計変更が生じる恐れがある場合は、設計変更のための資料となるように撮影すること。

注4 撮影箇所は、原則として測点N○で撮影すること。

注5 監督員立会いが必要な箇所は、監督員立会中を撮影すること。

注6 特殊な工事、工種及び多数の同一構造物がある場合は、監督員の指示を受けること。

注7 撮影項目、撮影頻度及び提出頻度については、撮影箇所一覧表に定める基準によること。

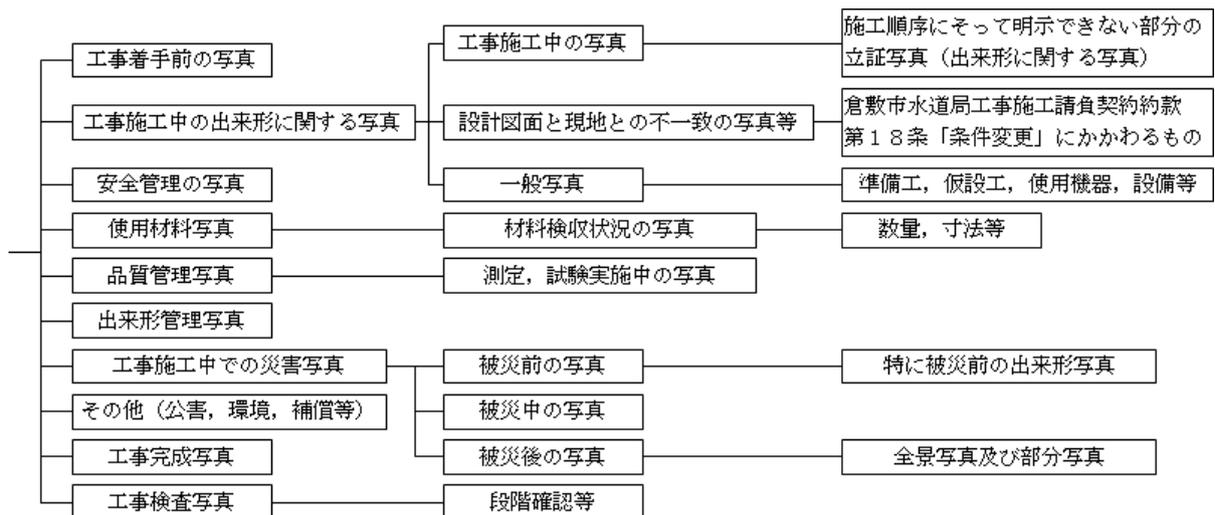
5-3-3 撮影の要点

工事写真は、契約図書に基づき、工事が適正に施工されたことを証明するものであり、特に工事完成後の不可視部分についての立証資料となるものであるため、以下の事項に留意して撮影しなければならない。

- 1 写真管理担当者を定め、あらかじめ写真撮影計画を作成し、撮影及び管理を行うこと。
- 2 工事内容を十分理解し、写真の目的を十分把握して撮影すること。
- 3 構造物の寸法が明確にわかるように鋼尺、テープ、スタッフ、ポール等をあてて撮影すること。
- 4 工事写真は、監督員の提出指示があった場合、直ちに提出できるように整理しておくこと。
- 5 工事写真の撮影においては、個人情報に該当する恐れがあるものは工夫し、写らないようにすること。

5-4 工事写真の分類

工事写真は、次のように分類する。



1 工事着手前の写真

工事着手前に工事区間全体の状況が判断できる写真を撮影する。

- (1) 起終点及び各測点より工区全体を写すものとし、工事箇所（測点等）はマーキングすること。
- (2) 同一画面に収まらない場合は、パノラマ写真（つなぎ写真）とすること。
- (3) 人家・立木・屈曲等が多く、全工区一連の写真撮影ができない場合は、分割して関連のわかる写真とすること。
- (4) 近接家屋等に影響があると推定される場合は、着手前にひび割れ、傾き等の状況を詳細に撮影すること。

2 工事施工状況写真

(1) 工事施工中の写真

工事施工中の写真は、施工方法、出来形、工程、進捗状況等の記録であり、総合的な判定資料となるので現場施工状況が確認できるように設計図書の工種別に撮影すること。

(2) 設計図面と現地との不一致の写真等

倉敷市水道局工事請負契約約款（以下「約款」という。）第18条「条件変更等」に該当する事実を発見した場合は、監督員に通知し確認を請求するための資料として該当箇所の写真撮影を行うこと。

(3) 一般写真

工事現場における準備工、仮設工、使用機器及び設備等の写真撮影を行うこと。

3 安全管理の写真

工事現場の交通及び作業の安全確保するための防護施設、標示施設、交通整理状況、安全施設及び安全訓練等の実施状況を撮影すること。

4 使用材料写真

工事に使用する材料のうち、完成後、寸法数量等が確認できなくなるものについては、現場搬入後、監督員立会いのうえ、材料の寸法、規格、マーク等が分かるよう測定器具を使用して撮影すること。なお、追加材料についても同様の扱いとする。

使用材料の主なものとして

- (1) ダクティル鋳鉄管・異形管類、仕切弁等
- (2) ポリエチレン管類、ビニル管、鋼管、ビニルライニング鋼管
- (3) 上記以外の管材
- (4) 薬注、グラウト等材料（入荷、空袋）
- (5) その他監督員が指示する材料

5 品質管理写真

施工管理の一環として実施される試験、又は測定の実施状況を撮影すること。

なお、(財)岡山県建設技術センター等公的機関で実施された品質証明書を保管整理できる場合は、撮影を省略することができる。

6 出来形管理写真

- (1) 工事完成後に不可視となる部分は、寸法、形状及び品質が確認できるように撮影すること。
- (2) 矢板、塗料缶等数量が多い場合は、一連番号をつけ最終番号まで連続して撮影すること。
- (3) 写真は、被写体に対して適切な位置で撮影し、併せて被写体の寸法が測定器具により正確に読み取れるように撮影すること。

7 工事施工中での災害写真

工事中に災害を受けた場合は、その災害箇所の状況を示す全景写真、並びに被災部分の状況がわかる部分写真を撮影すること。

災害写真は、約款第29条「不可抗力による損害」を受けた場合の判定資料となるため、正確に撮影すること。

8 その他（公害、環境、補償等）

(1) 公害環境写真

騒音、振動防止及び産業廃棄物搬出等の実施状況を撮影すること。

(2) 補償関係写真

家屋及び外構等の状況写真を着手前に計測撮影すること。

9 工事完成写真

完成写真は、着手前写真と対照できるよう同一箇所から撮影すること。

部分完成写真は、工種毎、又は構造物毎に撮影すること。

10 工事検査写真

段階確認、中間検査、出来形検査及び社内検査の実施状況を撮影すること。

5-5 工事写真の整理方法

工事写真帳の整理については、工種毎に別紙「撮影箇所一覧表」に示すものを標準とし、特別な場合は、監督員の指示によるものとする。

品質管理写真については、監督員の指示により別途製本し管理すること。

また、品質管理・出来形管理写真は、規格値・設計値・実測値等を記入すること。

5-5-1 写真の色彩及び大きさ

写真は、カラーとする。

1 写真の大きさは、サービスサイズ程度（縁なしも可）とする。

ただし、次の場合は別の大きさとすることができる。

(1) 着手前、完成写真等はキャビネ版又はパノラマ写真（つなぎ写真可）とすることができる。

(2) 監督員が指示するものは、その指示した大きさとする。

2 工事写真帳は、A4版のフリーアルバム（差込式）又はA4版（電子媒体使用の場合）とする。

5-5-2 提出部数及び形式

1 提出部数及び形式は次のとおりとする。

(1) 工事写真として、工事写真帳を工事完成後に一部提出すること。

(2) 監督員の指示があった場合は、その指示による。

(3) 写真原本のデータ等は、撮影内容等が判るように整理し、必要時に提出できるよう工事完成後3年間は受注者が保管すること。

5-5-3 留意事項

1 別紙「撮影箇所一覧表」の適用については、次の事項に留意すること。

(1) 撮影項目、撮影頻度等が工事内容により不適切な場合は、監督員の指示により追加、削除するものとする。

(2) 撮影箇所がわかりにくい場合には、写真と同時に見取図・断面図等を工事写真帳に添付するものとする。

(3) 撮影箇所一覧表に記載のない工種については、監督員の指示により類似工種を準用するものとする。

5-6 電子媒体（デジタルカメラ等）による工事写真の管理基準

デジタルカメラ、プリンタ等電子媒体による写真管理に必要な機器を整備している受注者は、電子媒体使用を用い撮影した工事写真の提出ができる。なお、工事写真の色彩、大きさ提出部数及び形式、整理方法、留意事項は前項に準じるものとする。

1 使用する機器について

デジタルカメラ、プリンタ等電子媒体の機器は、機器の有効画素数が100万画素以上で、小黒板等の内容が判読できる機能、精度を確保できるものを使用すること。

2 写真の補正

デジタル写真の補正は、原則行うことは出来ない。ただし、施工上の問題でなく、デジタルカメラの操作方法等によるミス（画素数や色調等）であることが明らかな場合、監督員の承諾を得て補正できる。

5-7 その他

その他疑義が生じた場合は、監督員の指示によるものとする。

5-8 写真整理順序

写真の貼付けは、次の順により整理するものとする。

1 着工前

2 完成写真

着工前写真と同一箇所とする。

3 布設工

(1) 測点

測点番号順に次の要領で整理すること。

ア 舗装版掘削・積込み状況

イ 掘削状況・完了

ウ 管布設工（土被り、布設位置）

エ 埋戻工

オ 路面復旧工（仮復旧）

カ 路面標示復旧工（仮復旧）

(2) 配管詳細

異形管使用箇所、弁栓類及び、配水管切替箇所等は、ルート毎に下記の順で起点から終点に向かって整理する。

ア 配管状況等

イ 配水管切替工・排水管取付工等

ただし、管防護を行なった異形管使用箇所の写真は、その都度、配管状況の写真と比較出来るよう管防護の写真を整理する。

(3) 品質管理（管布設工）

ア 継手部のチェック状況

ルート毎にチェックシート等と対比できるように整理する。

4 給水管切替工

給水管切替管理番号順に下記の順で整理する。

(1) 舗装版掘削・積込み状況

(2) 掘削状況・完了

(3) 穿孔状況

(4) 配管状況

- (5) 既設管接続箇所
- (6) 埋戻工
- (7) 路面復旧工（仮復旧）
- 5 弁室据付工
作業手順に沿い仕切弁番号で整理する。
- 6 推進工
- 7 地盤改良工
- 8 既設管撤去工
モルタル注入工も含む。
- 9 土留工
土留工施工順序により整理する。
ただし、部分的使用や簡易な場合は配管詳細の中で整理してもよい。
- 10 舗装切断工
- 11 路面復旧工（本復旧）
測点番号順に次の要領で整理すること。
 - (1) 着工前
 - (2) 仮舗装版掘削・積込み状況
 - (3) 路盤工
 - (4) 乳剤散布工
 - (5) 表（基）層工
- 12 品質管理（管布設工を除く）
品質管理写真撮影箇所の内、管布設工以外に関する写真を整理する。
- 13 コア抜き取り工
コア抜き取り箇所の整理番号順で整理する。
- 14 仮設工
 - (1) 水替工（配管詳細の中で整理してもよい。）
 - (2) 仮設配管工
 - (3) その他仮設工（試掘等）
- 15 通水試験工

作業手順により整理する。

(1) 洗管作業

(2) 水圧試験

(3) 水質試験

16 工事標示板・安全施設標識類・交通誘導警備員・安全訓練等

17 材料検収

18 使用機械

19 産業廃棄物処理

残土処理、残管運搬工を含む。

20 社内確認

社内確認状況

21 事前調査

家屋調査等。

【表紙】

工事写真帳

工事番号 _____ 令和 _____ 年度 _____ 第 _____ 号

工事名 _____

工事箇所 _____ 地内

工 期 着手 令和 _____ 年 _____ 月 _____ 日

完成 令和 _____ 年 _____ 月 _____ 日

受注者 _____

【別紙】撮影箇所一覧表

工事写真は、撮影頻度に基づき必ず撮影・プリントし提出すること。

区分	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度
着工前及び完成	着手前	全景（施工箇所全景が確認できるように撮影し、各々の写真に背景を入れ場所を明確にする。）	着手前	工事起点より測点毎に終点まで
	完成	着手前と同じ箇所、同じ方向で撮影すること。	完成後	工事起点より測点毎に終点まで
安全管理写真	安全管理	交通規制標識、工事標示板等の設置状況（記載事項が確認できること。）	設置後 変更時	設置箇所毎
		各種保安施設の設置状況（保安柵・仮歩道等）	設置後	設置箇所毎
		交通誘導警備員（整理状況）	作業中	配置全箇所 （配置人員毎）
		安全訓練等の実施状況	実施中	実施毎
使用材料	使用材料	材料名称、形状、寸法、品質、養生	検収時	各品目毎1回
		検収実施状況		
品質管理写真	別添、品質管理写真撮影箇所一覧表に記載			
出来形管理写真	別添、出来形管理写真撮影箇所一覧表に記載			
災害	被災状況	被災状況及び被災規模等 （被災中写真は可能な場合）	被災直後 被災中 被災後 （その都度）	適宜

区分	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	
事故	事故報告	事故の状況	発生直後 発生後 (その都度)	適宜	
産業廃棄物処理	仮置き状況	仮置き状況の全景	仮置中	1 工事に 1 回、廃棄物種類毎	
	運搬	運搬状況（プレート番号・産業廃棄物運搬表示が確認できること）	施工中		
	処分	処理場持込状況（処理場の名称が確認できること）			
その他	社内確認	当該工事で届出のあった技術者以外の者による実施状況	実施中	1 工事に 1 回	
	残土処理	残土仮置き状況（全景）	施工中	1 工事に 1 回	
	残管運搬工	残管運搬状況（全景）	積込時	1 工事に 1 回	
	既設構造物	施工前、復旧後の状況が確認できること	施工前・後	該当箇所全て	
	支障物件		他企業の立会を要するもの 立会い状況	立会中	該当箇所全て
			支障物件処理 施工状況（支障物件の種類、位置、寸法、処理等）	施工前・後	該当箇所全て
	補償		被害又は、損害状況	発生時	適 宜
		隣接構造物など後で問題の起こる可能性のあるものは、状況に応じて関係者の立会いのうえ写真撮影をすること。施工前であることが確認できること。	該当箇所	適 宜	

品質管理写真撮影箇所一覧表

品質管理の頻度は「第4章 品質管理基準」による。

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。

番号	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度
1	セメント・コンクリート	スランプ試験	試験実施中 (監督員または現場 代理人の立会を要す る)	1工事に1回
		圧縮強度試験		
		塩化物含有量試験		
		空気量測定		
		骨材粒度試験		
2	路盤工	締め固め密度測定	試験実施中	全試験箇所
		プルフローリング測定		
		平板載荷試験		
		ふるい分け試験		
3	アスファルト舗装 (県承認プラント以 外)	配合試験	試験実施中	代表箇所各1回
		混合物のAs量抽出粒度分析試験		
		温度測定		
		ホットビンの骨材の合成粒度試験		
	アスファルト舗装 (舗設現場)	温度測定(初期締め前)	実施中	ルート毎1回
4	配管	溶接部の非破壊試験(放射線透過試験、超音波探傷試験)	試験実施中	10口に1口
		継手部のチェック状況	実施中	ルート毎1回
		水圧試験状況(水圧ゲージの目盛り及び時間が確認できること。)	実施中	

出来形管理写真撮影箇所一覧表

区分	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度
土工	舗装切断工	舗装切断状況、清掃状況（背景がわかること。）	施工中	ルート毎1回
	舗装撤去工	取壊し・積込み状況（機械・人力）が確認できること。	施工中	2測点毎に1回 （偶数測点）
		既設舗装版厚さ、幅（As、Co、 鉦サイ等）	施工後	
	床掘工	土質等の判別	掘削中	土質の変化毎
		床掘・積込み状況（機械・人力）が確認できること。	施工中	2測点毎に1回 （偶数測点）
		床掘断面（幅、深さ） 床掘長は管定尺長以上とすること。	施工後	測点毎
	基面整正工 （床均し）	仕上げ状況・厚さ	施工中及び仕上げ時	2測点毎に1回 （偶数測点）
	埋戻し工	各層の敷均し方法（埋戻し材）、締 固め方法（機械・人力）が確認でき ること。（各層の締固め完了時に埋 戻高の測定をすること。）	各層(20cm)毎に敷均 し完了時、5回転圧 の内1・3・5回目完 了時	2測点毎に1回 （偶数測点）
		埋設標識シート設置状況	施工後	
	仮舗装工	舗装厚、舗設状況	施工前・中・後	2測点毎に1回 （偶数測点）
	水替工	水替状況	施工中	実施箇所毎
	土留工	矢板の形状・寸法	施工前	実施箇所毎
		打込・建込み状況及び撤去後の確認	施工中・後	
	小車小運搬	小車運搬状況	施工中	実施箇所毎
配水管切替工・排水管取付工・分岐接続工等の土工は上記工種に準じる。 ただし、既設管接続時は各工種の完了時のみでもよい。				3箇所毎に1箇所

区分	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度
配管工	配管 (管種共通)	土被り寸法及び埋設位置（切管箇所含む）	施工後	測点毎、全切替箇所
		直管部配管状況（各種スリーブ被覆前）	施工後	ルート毎1回
		異形管部配管状況（各種スリーブ被覆前）	施工後	全箇所
		既設管切替箇所配管状況（各種スリーブ被覆前）	施工後	全箇所
		ポリエチレン管（ナイロン）スリーブ被覆状況	施工後	測点毎
		溶接鋼管継手部	施工後	全箇所
		明示テープ・埋設シート設置状況	施工後	測点毎
		他の埋設物との離隔状況（交差、近接箇所）	施工後	全箇所
		埋設管閉塞状況	施工後	全箇所
		洗管状況	施工中	洗管箇所毎
	配管 (ポリエチレン管)	E F 継 手 接 合 部	①切削長さのマーキング ②融着面の切削（スクレープ）状況 ③融着面の清掃、清掃道具の確認 ④挿入位置確認のマーキング状況 ⑤コントローラの準備、ケーブルのセット、融着データの入力 ⑥継手への管の挿入・固定・融着準備（融着前の確認） ⑦継手Noおよび通電終了時刻を継手に記入 ⑧クランプ取り外し可能時刻及び接合者氏名を継手に記入 ⑨検査（インジケータの確認） ⑩完了	施工中・後
インコア挿入状況			施工中	3箇所に1箇所

区分	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度
配管工	配管 (铸铁管)	接合状況（専用工具の使用が確認できること）	施工中	ルート毎に1箇所
		接合完了（挿込量のマーキングとの位置関係が確認できること）	施工後	ルート毎に1箇所
		離脱防止金具等設置状況（ホ°リフレッシュ被覆前）	施工後	全箇所
		ライナ挿入状況（どこのライナか分かるように管理すること）		
		既設管分岐箇所施工状況（ホ°リフレッシュ被覆前）		
	管切断 (管種共通)	切管延長	施工後	全箇所
		切断状況（専用工具の使用が確認できること）	施工中	ルート毎に1箇所
		塗装補修状況	施工中・後	ルート毎に1箇所
		切管挿口加工 ① ケガキ線のマーキング ② 溝切加工 ③ 塗装補修 ④ 挿しロリング取付 ⑤ 挿口白線マーキング ⑥ 完了		
	管塗装	塗装状況（各層毎）	施工中・後	全箇所
	防食テープ巻	防食テープ巻状況	施工中・後	全箇所
	管防護	C○打設状況及び型枠 C○出来形寸法	施工中・後	全箇所
	給水管	せん孔ドリル刃（内面粉体塗装管用）	せん孔前	5箇所以下は1箇所
		サドル分水栓穿孔状況（密着コア取付含む。）	せん孔前	
		サドル分水栓取付状況（定められた離隔寸法が確認できること）	施工中	
		配管状況（ナイロンスリーブ被覆前）	施工後	全箇所
		ナイロンスリーブ被覆状況	施工後	全箇所
		既設管接続状況（埋没管閉塞状況）	施工後	全箇所
		掘削埋戻し状況	土工に準じる	10箇所以下は1箇所

区分	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度
配管工	弁栓類	仕切弁、消火栓、空気弁設置状況 (配管、土被り等)	施工後	接続箇所全て
		弁栓室据付状況 (ブロック設置状況)	施工後	設置箇所全て
		鉄蓋調整完了状況 (調整ゴマ等部材の使用状況が確認できること。)	施工後	設置箇所全て
		ハイジャスターの施工状況 (無収縮モルタル外側部の仕上がりが確認できること。)	施工後	設置箇所全て
	水管橋	橋台、橋脚基礎のC o 打設状況及び型枠、C o の出来形寸法	製作後	1 工事 1 回
		架設状況	施工中・後	
		配管状況	施工中・後	1 工事 1 回
		溶接状況		1 スパンに 1 回
		現場における塗装状況		
	不断水分岐工	せん孔機設置状況	せん孔前	全箇所
		水圧試験 (水圧ゲージの目盛り及び経過時間が確認できること。)		
		せん孔状況	せん孔中	
	管補強工	せん孔完了状況 (せん孔片が確認できること。)	せん孔後	全箇所
		補強状況	施工前・後	全箇所 (土工は 5 箇所に 1 箇所)
	水圧試験	管路水圧試験水圧状況 (口径 350mm 以下の配水支管及び高水圧箇所)	試験開始時・試験終了時	試験箇所毎
		継手部水圧試験 水圧状況	試験開始時・試験終了時	試験箇所毎
		不断水連絡工水圧試験 水圧状況	試験開始時・試験終了時	試験箇所毎

区分	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度
推進工	立坑工	機械据付状況（全景）	施工中	立坑毎
	推進工	推進状況	据付後	機種毎
		注入確認状況	施工中	30mに1箇所 30m未満は2箇所
	グラウト	機械据付、注入確認状況		
	配管	継手部のチェック状況	施工後	50mに1箇所
		配管挿入状況	実施中	ルート毎1回
地盤改良工	薬液注入工	プラント設備設置状況	使用前・後	材料毎1回
		ロット検尺	施工後	設備毎1回
		削孔		5孔に1孔
		注入	施工中	5孔に1孔、薬液 注入については監 督員の指示による
		残尺		
		完了孔確認		
		ゲルタイム	施工後	5孔に1孔
		比重測定	施工前	適宜
		仮舗装すき取り状況		
既設管撤去工	管撤去工	撤去状況	撤去前・後	ルート毎1回
		切断状況	施工中	
		撤去管積込状況	施工後	
	モルタル注入工	使用材料	使用前	ルート毎1回
		使用機械	使用前	
		注入状況	注入前・後	
		品質管理（比重測定等）		
空袋・空缶検査	使用後			
路面復旧工	路盤工	整正・転圧状況、厚さ、幅が確認できること。	施工中	測点毎及び舗装構 成の変化毎
		乳剤散布状況	散布時・後	
	表(基)層工	舗設状況（敷き均し・転圧の状況、機種が確認できること。） 撤去前全景（仮復旧がある場合は、撤去前の状況が確認できること。）	施工前・中・後	
		コンクリート打設状況	施工中・後	
	コンクリート舗装工	養生状況	施工中	

区分	工種	撮影項目	撮影時期	撮影頻度
路面復旧工	コア採取	施工状況	採取後（削孔後） 穴埋後（監督員の立 会を要す）	採取箇所毎
	区画線・路面標示工	復旧の状況	施工前・後	代表箇所
	附帯設備工		施工前・後	全箇所

備考1 「代表箇所」とは、当該工事の代表箇所を示し、監督員の指示する箇所をいう。

備考2 「適宜」とは、監督員の指示による箇所をいう。

第6章 その他

6-1 鉄蓋類の据付

鉄蓋類の据付は、原則として管方向又は流末方向に文字を直角に据付ける。また、仕切弁、消火栓鉄蓋には、図-1のように口径表示等のキャップを取付ける。

消火栓鉄蓋は、鉄蓋の蝶番側に消火栓のキャップを取めること。また、図-2に消火栓据付方向を示し、図-3に消火栓と鉄蓋の据付位置関係を参考として示す。

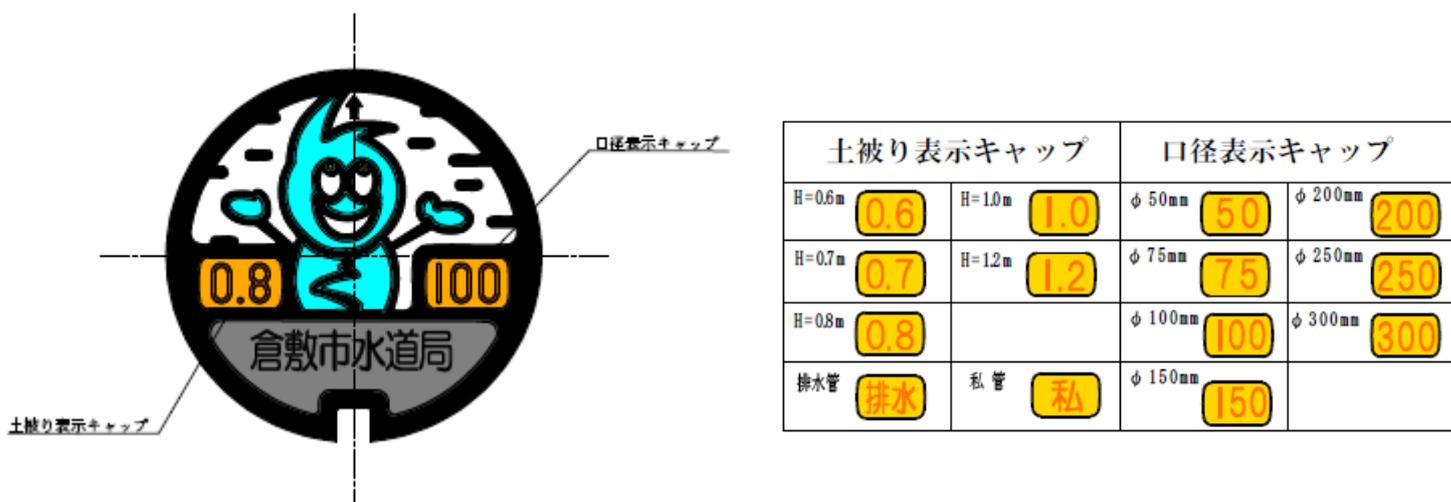


図-1 仕切弁鉄蓋口径表示等キャップ取付図

注：上図は円形1号の仕切弁を示しているが、円形3号の消火栓、円形5号の仕切弁の鉄蓋の表示についても左側から土被り表示、口径表示を取付ける。

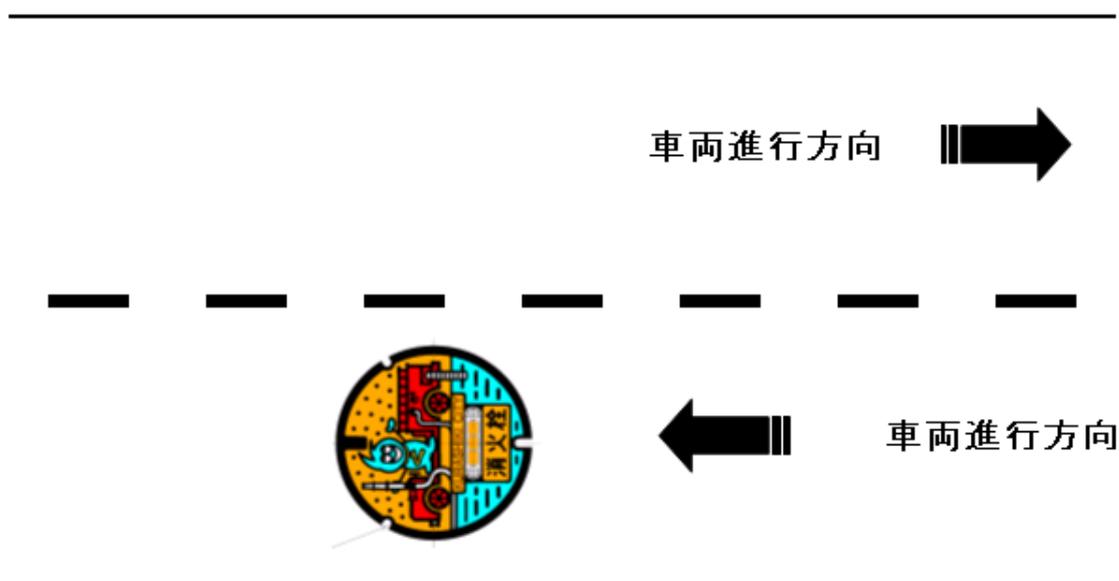
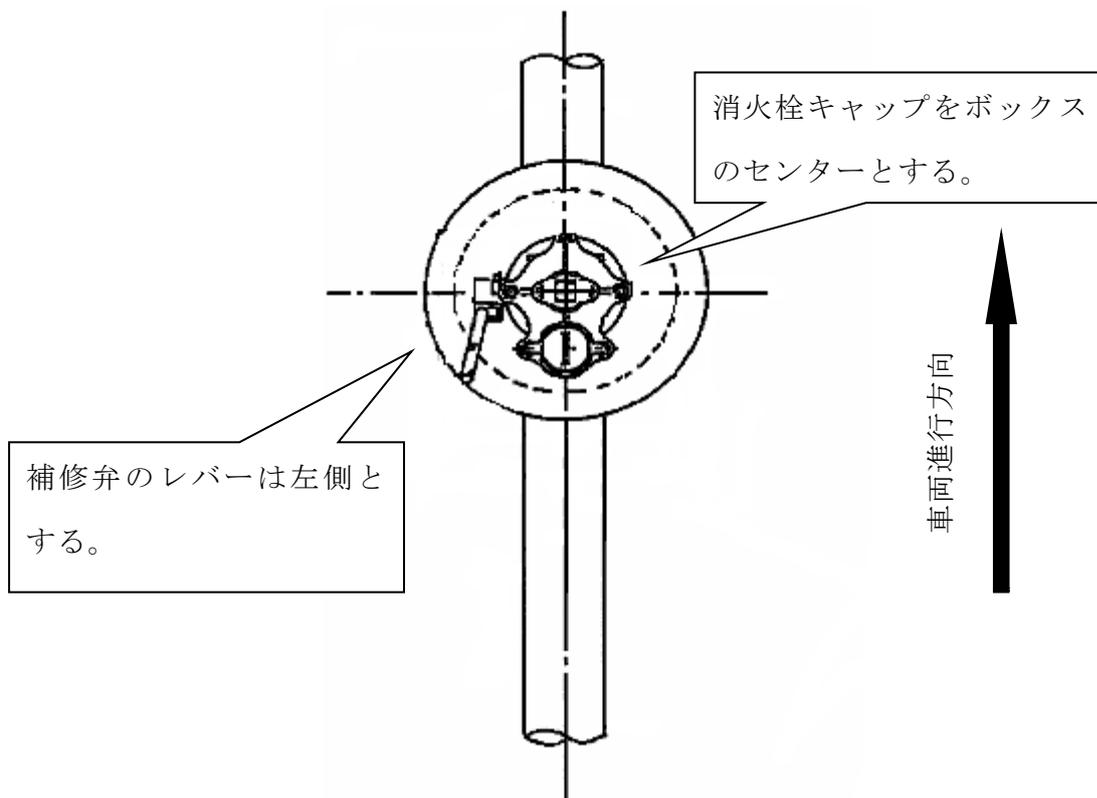


図-2 消火栓据付方向

単口補修弁（副弁付）消火栓



図－3 消火栓と鉄蓋の据付位置関係

6-2 管の洗浄

管路内を高速流で水道水を流し、内面に沈積、付着した異物や滞留している汚水を排出させる作業を一般に洗管排水と呼んでいる。洗管排水は配管工事を行った場合、通水作業に引き続いて行われるものである。

また、維持管理面においても水の濁った場合や末端、行き止まり管などを随時洗浄する場合も含まれる。

幹線等の洗管排水により大量の放水を行う場合には、関係課所とよく打合せを行い、作業を行わなければならない。

6-2-1 洗管作業の計画

配管工事に伴う洗管作業を実施する場合、以下の事項について留意し、作業及び確認を行

わなければならない。

(1) 計画洗管排水量

作業にかかる前に当該管路内の水量を把握し、最低限必要な洗管排水量を把握する。また、付近の管路履歴を勘案し、洗管排水作業により濁水や出水不良が生じないように計画を立てる必要がある。

(2) 管内流速

管内面に沈積、付着した異物が浮遊し始めるには、一般的に1 m/sの流速が必要であるため、この流速以上を確保できるように作業弁の開度を決定する。

(3) 作業時間帯

通常の配管工事に伴う洗管排水作業は、断水工事を伴うことが多く、市民の日常生活に多大な影響を与える。したがって、使用水量の増加する時間帯を考慮した計画を立てる必要がある。また、店舗、工場等がある場合は、弁の開閉作業や通常と異なる管内流速による濁水、出水不良等の発生が考えられるため、あらかじめ説明、協議が必要である。

なお、住宅密集地等での作業については夜間の騒音等、付近への配慮も怠らないようにしなければならない。

(4) 排水場所

特に幹線等の洗管排水を行う場合には、放流先の状況を調査、確認し、大量排水による水路の損壊や溢水が生じないように計画しなければならない。並びに放流先施設の管理者との協議も必要である。

また、管内の不純物や残留塩素による生態系への影響を考慮しなければならない。さらに、滞水により高pH値、低溶存酸素となっている場合や水温の急激な変化が生態系に影響を与えることも考慮に入れる。状況に応じて、チオ硫酸ナトリウム（通称ハイポ）による脱塩素処理やpH値の確認（排水基準 pH値5.8～8.6）を行う必要がある。

6-2-2 現場での確認（平成29年3月3日通知）

1 水質確認

洗管排水作業を開始して排水口から放水が始まれば、随時水質の確認を行う。

当初は、作業弁自体の開閉作業による一時的な高濁水が発生するが、この濁水を排水した後、清浄な透明ガラス瓶に採取し、路線毎に以下の水質測定を行う。ただし、配水管切

替工等は対象外とする。

(1) 水温、色、濁り、臭い

色・濁り・臭いの測定は、目視等での確認によるものとする。

ただし、口径400mm以上、又は送水管において各路線の布設延長が20m以上となる場合は、色・濁りの測定を浄水課へ依頼すること。

なお、高所加圧施設の送水管は、配水管として扱うこととする。

(2) 残留塩素

DPD法による残留塩素の測定を標準とするが、測定器の使用方法及び試薬の特徴等を十分に把握し、測定作業を行わなければならない。

なお、残留塩素濃度が、0.1 mg/ℓ以上あることを確認すること。

(3) pH値、溶存酸素

長期間の滞水により高pH値、低溶存酸素となっている場合がある。想定されるときは、水質測定を行うこと。

(4) 上記(1)、(2)は、監督員による測定作業を原則とするが、受注者による測定状況及び数値写真の提出により、代用できるものとする。

2 水質確認の報告

監督員は、工事毎に水質確認報告書を作成し、水道技術管理者へ報告すること。

3 脱塩素処理

高濃度の残留塩素を含む水を河川などに放流するような場合には、魚類への影響を考慮して脱塩素処理を行う必要がある。放流水の残留塩素を適宜測定して、脱塩素が行われていること、放流先の魚の浮上が見られないことを確認しながら実施しなければならない。

参考：淡水魚の致死量

鱒	0.14～2.5mg/ℓ	鰻	0.5mg/ℓ	金魚	0.15～0.3mg/ℓ
鯉	0.33～2.0mg/ℓ	鮒	0.5mg/ℓ	ブラックバス	2.0mg/ℓ

4 排水場所

洗管排水の開始に伴い、放流状況を確認すること。土砂・落葉等による水路閉塞や樋門の開閉等により、思わぬ事態が発生する場合がある。

また、放流水の水溫、残留塩素、pH値及び溶存酸素等により、魚類や作物に悪影響が生じる場合があるので、付近状況をよく確認しなければならない。

なお、冬期においては路面に飛散した水が凍結し、事故が発生しないように対策を講じる必要がある。

参 考 资 料

【適用】

- (1) 出来高・品質管理様式は、以下を参考とする。
- (2) 小規模工事等でこの様式によりがたい場合は、別途監督員と協議の上、定めることができる。
- (3) 以下にない様式について、岡山県土木工事共通仕様書を参照すること。

様式例目次

番号	図表名	用紙の標準	摘要
-	出来形報告書	A4	水道工事共通仕様書 様式集
1	出来形管理表 3-1	〃	別紙添付
2	出来形管理表 3-2	〃	〃
3	出来形管理表 3-3	〃	〃
4	出来形管理表 3-4	〃	〃
5	出来形管理表 3-5	〃	〃
6	出来形管理表 3-6	〃	〃
7	出来形管理表 3-7	〃	〃
8	出来形管理表 3-8	〃	〃
9	出来形管理表 3-9	〃	〃
10	出来形管理表 3-10	〃	〃
11	出来形管理表 3-11	〃	〃
-	品質管理表	〃	水道工事共通仕様書 様式集
12	NS形継手チェックシート φ75～250	〃	別紙添付 様式4-1
13	NS形継手チェックシート φ300～450	〃	〃 様式4-2
14	NS形継ぎ輪チェックシート φ75～450	〃	〃 様式4-3
15	NS形直管チェックシート φ500～1000	〃	〃 様式4-4
16	NS形継手チェックシート φ500～1000 (ライナ、異形管)	〃	〃 様式4-5
17	NS形継ぎ輪チェックシート φ500～1000	〃	〃 様式4-6

番号	図 表 名	用紙の標準	摘 要
18	G X形継手チェックシート 直管・P-L i n k	〃	〃 様式4-7
19	G X形継手チェックシート 異形管	〃	〃 様式4-8
20	G X形継手チェックシート 継ぎ輪	〃	〃 様式4-9
21	K形継手チェックシート	〃	〃 様式4-10
22	T形継手チェックシート	〃	〃 様式4-11
23	フランジ形継手チェックシート (大平面座形)	〃	〃 様式4-12
24	フランジ形継手チェックシート (メタルタッチ)	〃	〃 様式4-13
25	S P溶接継手チェックシート (φ700まで)	〃	〃 様式4-14
26	S P溶接継手チェックシート (φ800以上)	〃	〃 様式4-15
27	E F継手チェックシート	〃	〃 様式4-16
28	E Fコントローラ・専用工具 日常点検チェックシート	〃	〃 様式4-17

出 来 形 管 理 表 3-3

工 事 名		地内配水管 工事						工種			曲管保護工 (水平)			口径 (mm)	
項 目	規格値 (mm)	90°			45°			22° 1/2			11° 1/4				
		実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差		
幅 A	+50 -0														
高さ I	+50 -0														
辺長B、Dの 全 延 長	+100 -0														
辺長C、Eの 全 延 長	+100 -0														
中心までの 寸 法 F	+25 -0														
中心までの 寸 法 G	+25 -0														

出 来 形 管 理 表 3-4

工 事 名	地内配水管 工事							工種	曲管保護工 (垂直上方向)						口径 (mm)	
項 目	90°			45°			22° 1/2			11° 1/4			5° 5/8			
	規格値 (mm)	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差
幅 A	+50 -0															
高さ I	+50 -0															
高さ J	+50 -0															
長さ B	+100 -0															
長さ C	+100 -0															
中心までの寸法 F	+25 -0															
中心までの寸法 G	+25 -0															

出 来 形 管 理 表 3-5

工 事 名		地内配水管 工事			工種	曲管保護工 (垂直下方向)					口径 (mm)		
項 目	規格値 (mm)	90°			45°			22° 1/2					
		実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差			
幅 A	+50 -0												
高さ I	+50 -0												
高さ J	+50 -0												
長さ B	+0 -100												
長さ C	+100 -0												
長さ D	+100 -0												
中心までの 寸法 F	+25 -0												
中心までの 寸法 J	+25 -0												

出 来 形 管 理 表 3-6

工 事 名	地内配水管 工事			工種	弁室築造工						口径 (mm)		
項 目	弁 室			電 動 弁 室			流 量 計 室						
	規格値 (mm)	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差
床版厚 t_1	+30 -0												
壁 厚 t	+30 -0												
幅 W_1	+30 -0												
幅 W_2	+30 -0												
底版厚 t_2	+30 -0												
高 さ h	+100 -0												

出 来 形 管 理 表 3-9

出 来 形 管 理 表 3-9																
工 事 名		地内配水管 工事					工種	路 盤 工 (厚さ)								
測 点 (番号)	項 目	下層路盤工(厚さ)			上層路盤工(厚さ)			歩道路盤工(厚さ)								
	規格値 (mm)	-45			-30			t < 15 cm -30 t ≥ 15 cm -45								
(mm)		実測 値	設計 値	差	実測 値	設計 値	差	実測 値	設計 値	差	実測 値	設計 値	差	実測 値	設計 値	差
記 事		計			計			計			計			計		
		平均			平均			平均			平均			平均		

出 来 形 管 理 表 3-10

出 来 形 管 理 表 3-10																				
工 事 名		地内配水管 工事						工種	アスファルト表層工 (幅)											
測 点 (番号)	項 目	車道表層工(幅)			車道基層工(幅)			車道中間層工(幅)			歩道表層工(幅)									
	規格値 (mm)	-25			-25			-25			-25									
	(mm)	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差	実測値	設計値	差				
記 事	計				計				計				計				計			
	平均				平均				平均				平均				平均			

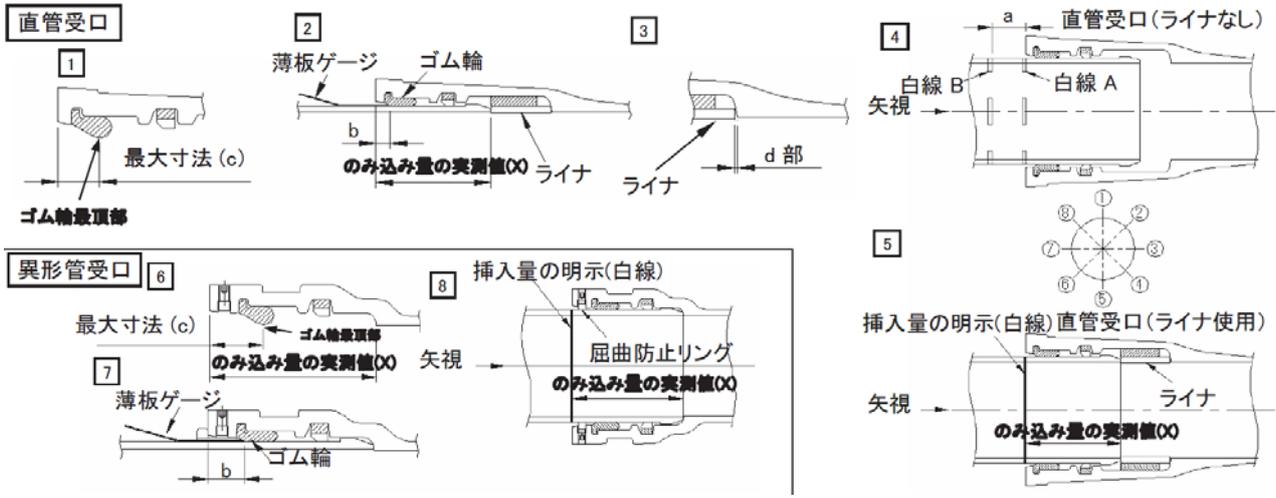
出 来 形 管 理 表 3-11

出 来 形 管 理 表 3-11																
工 事 名		地内配水管 工事						工種	塗 覆 装 工							
項 目	防食材の厚さ			防食材の長さ			保護シートの長さ			内面塗装の塗膜厚さ (水道用液状エポキシ樹脂塗料)						
	規格値 (mm)			-0			-0			-0			-0~+0.1			
継 手 (番号)	口径 (mm)	実測値	基準値 1.5 mm	差	実測値	基準値 50 mm	差	実測値	基準値 50 mm	差	実測値	基準値 0.3 mm	差	実測値	設計値	差
記 事	計				計				計				計			
	平均				平均				平均				平均			

NS形継手 チェックシート(φ75～φ250)

工事名	
ルート名	
呼び径・管種	/

現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者

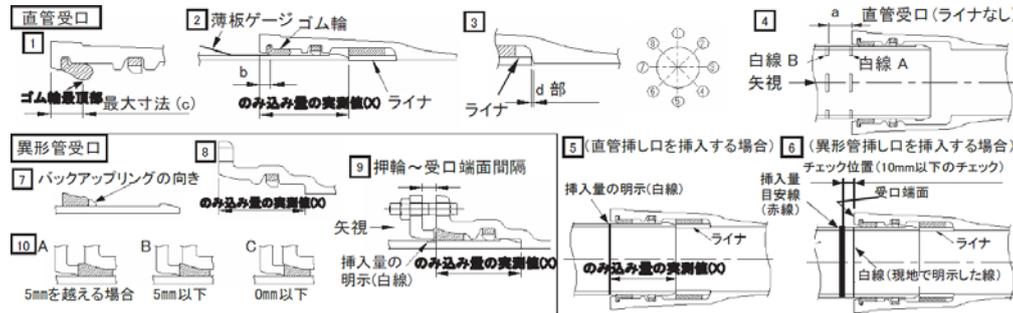


管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									
継手 No.									
清掃									—
ロックリング・ロックリング心出し用COMの確認									—
ライナの位置確認(d部)※1									3
挿し口の挿入量の明示(白線)									5 8
受口端面～ゴム輪最長部の最大寸法(C)									1 6
滑 剤									—
明示した白線位置の確認※2									5 8
薄板ゲージの 入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック								2 7
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								4
	③								
	⑤								
	⑦								
屈曲防止リングの確認※3									8
判 定									

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b)＜受口端面～ゴム輪最長部の最大寸法(C)
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。
 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 屈曲防止用突部(直管挿し口の場合は挿し口と外面)と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

NS形継手 チェックシート(φ300～φ450)

工事名		現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者
ルート名				
呼び径・管種	/			



管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									
継手 No.									
清掃									—
ロックリング・ロックリング心出し用コの目の確認									—
ライナの位置確認(d部)※1									3
挿し口の挿入量の明示(白線)									5 9
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(C)									1
滑 剤									—
明示した白線位置の確認※2									5 9
挿し口の抜け出しチェック(異形管受口)※3									—
挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(異形管挿し口)※4									6
マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※5									6
薄板ゲージの入り込み量(b)(ゴム輪の位置確認)	全周チェック								
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B間隔(a)	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
バックアップリングの向き※6									7
ボルト・ナット	数								—
	トルク(N・m)								—
押輪～受口端面間隔 ※7	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
ゴム輪の出入り状態 ※8	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
判 定									—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b)<受口端面～ゴム輪最長部の最大寸法(C)

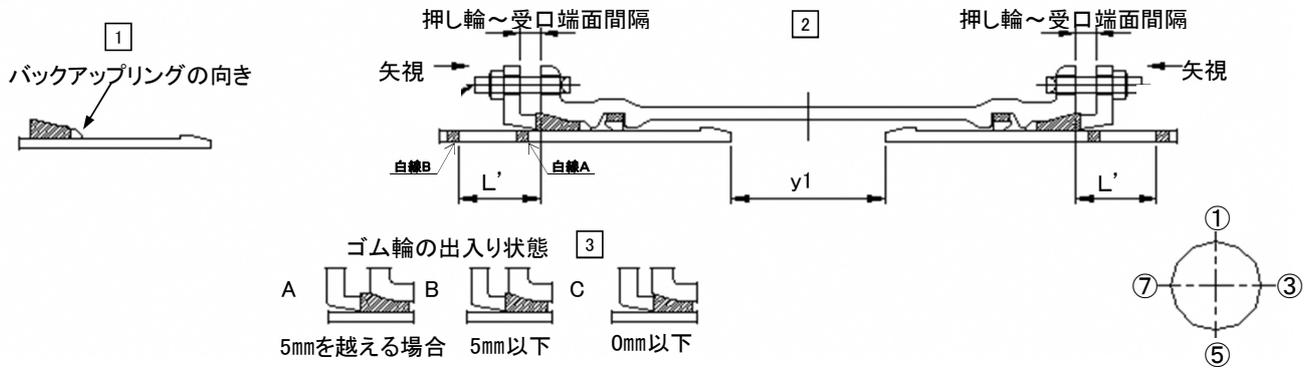
- ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。
- ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
- ※3 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に抜けないことを確認する。
- ※4 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
- ※5 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
- ※6 バックアップリングの向き: テーバ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
- ※7 押輪～受口端面間隔: 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)。
- ※8 ゴム輪の出入り状態: 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。

NS形継ぎ輪チェックシート(φ75～φ450)

年 月 日

工事名	
測点No.	
呼び径・管種	

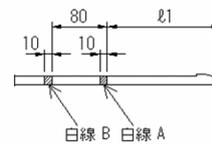
現場 代理人	主任(監理) 技術者	配水管 技能者



管 No			
管の種類			
略図			
継手No			
清掃			—
受口溝(ロックリング)の確認			—
バックアップリングの向き※1			①
両挿し口端の 間隔(y1)※2	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		
受口端面～ 白線Bの間隔 (L')※3	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		
滑 剤			—
ボルト・ナット	数		—
	トルク(N・m)		—
押し輪～受口端面 間隔※4	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		
ゴム輪の 出入り状況※5	①		③
	③		
	⑤		
	⑦		
判 定			—

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	l1
75	165
100	170
150	195
200	195
250	195
300	230
350	240
400	240
450	245

2. 両挿し口端の間隔 (y1)

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

3. 挿し口白線Bと受口端面の間隔 (L')

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

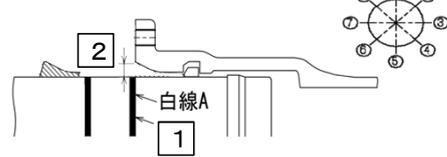
- 判定基準
- ※1 バックアップリングの向き : テーパー部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
 - ※2 せめ配管する場合に記入すること。
 - ※3 一方から順次配管する場合に記入すること。
 - ※4 押し輪～受口間隔 : 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
 - ※5 ゴム輪の出入り状況 : 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形直管チェックシート(φ500~φ1000)

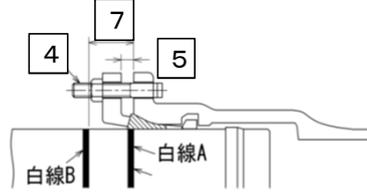
工事名	
測点No.	
呼び径・管種	

現場 代理人	主任(監理) 技術者	配水管 技能者

挿し口挿入、受挿し間隔調整



ボルトナット取付

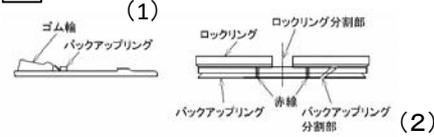


7 の最大-最小値の許容値

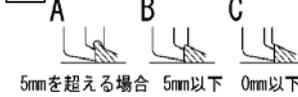
単位: mm

呼び径	X
500	31
600	31
700	32
800	32
900	32
1000	33

3 バックアップリングの向き、分割部の位置



6 ゴム輪の出入り状態



管 No.									
管の種類									
略 図									
継手No.									—
清 掃									—
挿入量の確認	①								1
	③								
	⑤								
	⑦								
受挿し隙間の調整									2
バックアップリングの向き、 分割部の位置※1	(1)								3
	(2)								
滑 剤									—
押輪分割部の上下配置									—
ボルト・ナット	数								4
	トルク N・m								
押輪～受口間隔※2	①								5
	③								
	⑤								
	⑦								
ゴム輪の出入り状態※3	①								6
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
	⑧								
めくれ									
白線B～受口間隔※4	①								7
	③								
	⑤								
	⑦								
判 定									—

判定基準

※1 バックアップリングの向き、分割部の位置

- (1) バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
- (2) バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。

※2 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)

※3 ゴム輪の出入り状態

- (1) 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。
- (2) ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

※4 白線B～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ X(X: 上表参照)

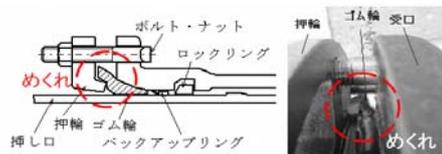


図 接合不良の例

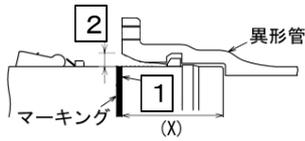
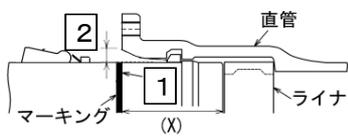
NS形直管(ライナ使用)・異形管チェックシート(φ500～φ1000)

年 月 日

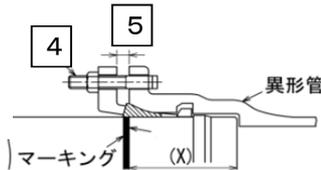
工事名	
測点No.	
呼び径・管種	

現場 代理人	主任(監理) 技術者	配水管 技能者

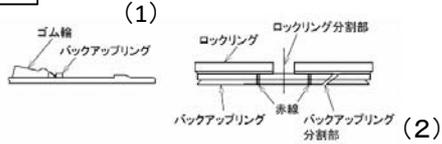
挿し口挿入、受挿し間隔調整



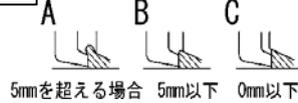
ボルトナット取付



3 バックアップリングの向き、分割部の位置



6 ゴム輪の出入り状態



管 No.									
管の種類									
略 図									
継手No.									—
清 掃									—
挿し口の挿入量(X)の明示									1
挿入量の確認※1	①								
	③								1
	⑤								
	⑦								
抜け出しチェック									—
受挿し隙間の調整									2
バックアップリングの向き、 分割部の位置※2	(1)								
	(2)								3
滑 剤									—
押輪分割部の上下配置									—
ボルト・ナット	数								
	トルク N・m								4
押輪～受口間隔※3	①								
	③								
	⑤								5
	⑦								
ゴム輪の出入り状態※4	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								6
	⑥								
	⑦								
	⑧								
めくれ									
判 定									—

判定基準

- ※1 挿入量確認: 現地で明示した白線に受口端面があること。
- ※2 バックアップリングの向き、分割部の位置
 - (1) バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
 - (2) バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。
- ※3 押輪～受口間隔: 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
- ※4 ゴム輪の出入り状態
 - (1) 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。
 - (2) ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

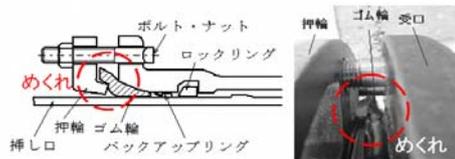


図 接合不良の例

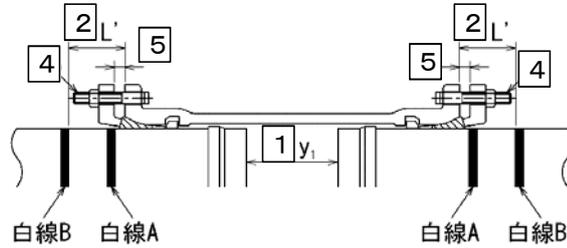
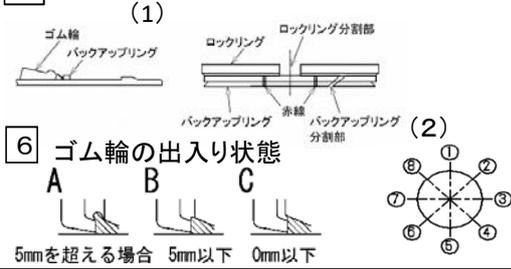
NS形継ぎ輪チェックシート(φ500~φ1000)

年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

現場 代理人	主任(監理) 技術者	配水管 技能者

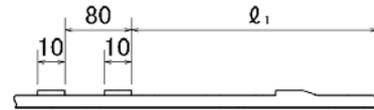
3 バックアップリングの向き、分割部の位置



管 No.			
管の種類			
略 図			
継手No.			
清 掃			—
両挿し口端の間隔 (y_1)	①		1
	③		
	⑤		
	⑦		
受口端面～白線の間隔 (L')	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
受挿し隙間の調整			—
バックアップリングの向き、 分割部の位置※1	(1)		3
	(2)		
滑 剤			—
押輪分割部の上下配置			—
ボルト・ナット	数		4
	トルク N・m		
押輪～受口間隔※2	①		5
	③		
	⑤		
	⑦		
ゴム輪の出入り状態※3	①		6
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
	⑧		
めくれ			
判 定			—

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	L_1 (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端の間隔(y_1)
および L' 寸法(y_1 の場合)

呼び径	y_1 (mm)	L' (mm)
500	260	105
600	260	105
700	300	87
800	305	98
900	305	98
1000	310	103

判定基準

※1バックアップリングの向き、分割部の位置

- (1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
- (2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。

※2 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5 mm(同一円周上)

※3 ゴム輪の出入り状態

- (1)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。
- (2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

注)両挿し口端の間隔(y_1)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。

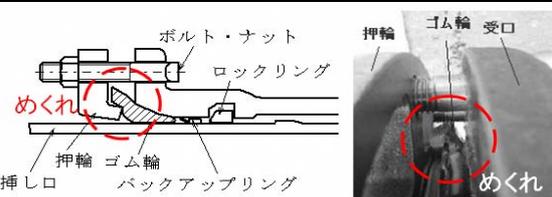


図 接合不良の例

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

工事名	
ルート名	
呼び径・管種	/

現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者

1 直管

チェックゲージ
ゴム輪
b チェックゲージの入り込み量

b寸法の合格範囲

呼び径 (mm)	合格範囲 (mm)
φ75	8~18
φ100	8~18
φ150	11~21
φ200	11~21
φ250	11~21
φ300	14~24
φ400	14~25

2

白線
矢視

3 P-Link

チェックゲージ
ゴム輪 (直管用)
締め付けトルク: 100N・m

4

締め付けトルク: 100N・m
白線 (現地で明示した線)

5 (直管挿し口を挿入する場合)

ライナボード
ライナ
実測値 (X)
d部
白線 (現地で明示した線)

6 (異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)

チェック位置 (10mm以下のチェック)
挿入量目安線 (赤線)
受口端面
ライナボード
ライナ
白線 (現地で明示した線)

b寸法の合格範囲

呼び径 (mm)	合格範囲 (mm)
φ75	54~63
φ100	57~66
φ150	63~72
φ200	63~72
φ250	63~72
φ300	70~80

管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									
継手 No.									—
挿し口突部の有無									—
清掃・異物の除去									—
ライナの位置確認 (d部) ※1									5
受口溝(ロッキング)の確認									—
挿し口の挿入量の明示									4 5
爪、押しボルトの確認(P-Link)									—
滑 剤									—
マーキング(白線)位置の確認※2									5
挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(異形管挿し口)※3									6
マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※4									6
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5	全周チェック								1 3
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線(黄線) 間隔(a)注)	①								2 4
	③								
	⑤								
	⑦								
押しボルト	本数								4
	トルク確認								
判 定									—
備 考									

判定基準

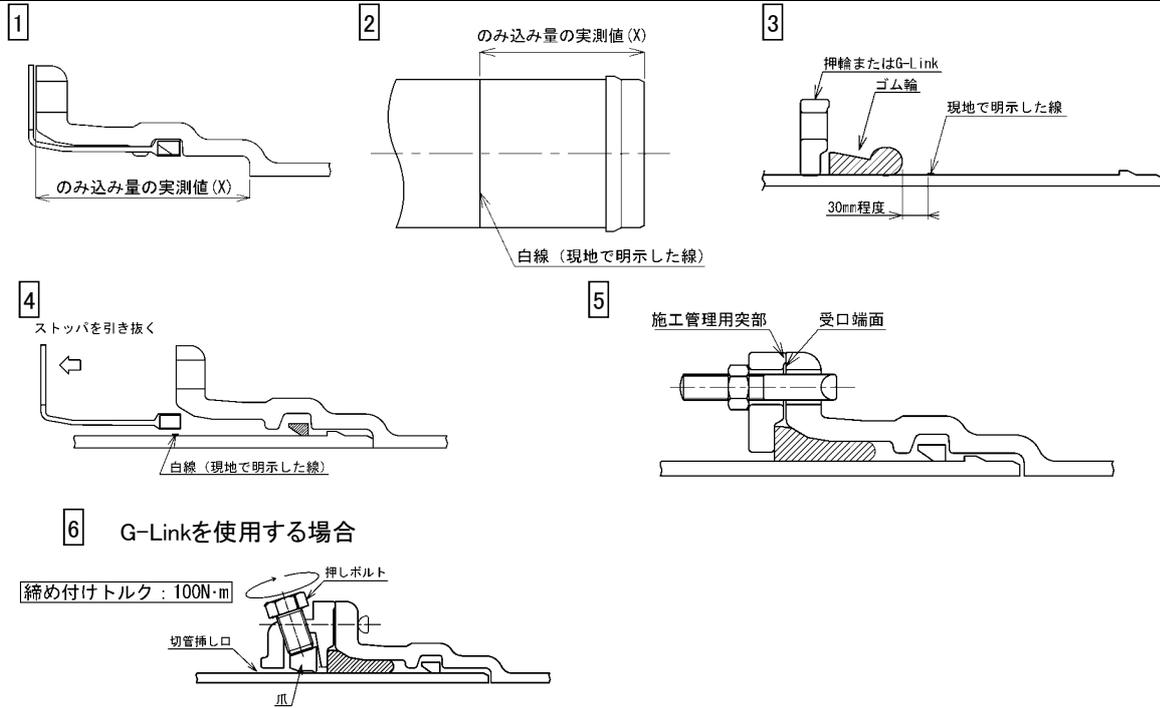
- ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
- ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
- ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
- ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
- ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。

注 P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ4a寸法を記入する。

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

工事名	
ルート名	
呼び径・管種	/

現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者



管 No.								
管の種類								
略図								

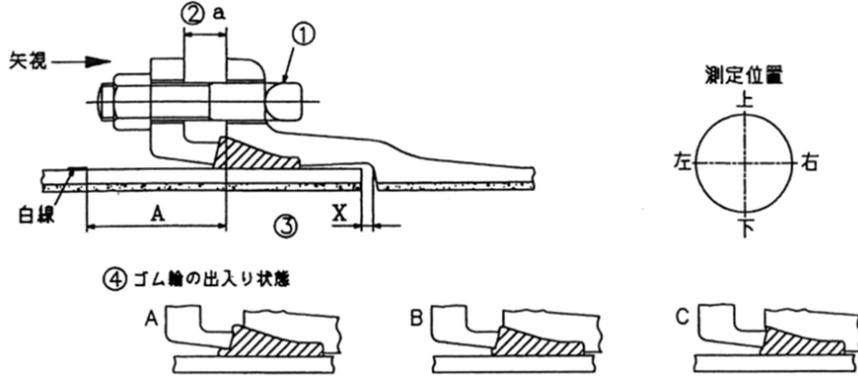
継手 No.								—
挿し口突部の有無 ^{注)}								—
清掃・異物の除去								—
ロックリング、ストッパの確認								—
挿し口の挿入量の明示								1 2
爪、押しボルトの確認(G-Link)								
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認								3
滑剤								
ストッパの引き抜き								4
抜け出しチェック(挿し口突部有り)※2								
T頭ボルト	本数							5
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数							
	隙間ゲージ 確認							5
押しボルト	本数							
	トルク確認							6
判定								—
備考								

判定基準 ※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以上の隙間がないこと。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストッパを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。
 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。

K形継手チェックシート

工事名	
ルート名	
口径・管種	

現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者



継手 No.							
清掃							
滑剤							
①ボルト	数						
	トルク (N・m)						
②押輪－受口端面間隔(a)	上						
	右						
	下						
	左						
③受口端面－白線の間隔(A) または胴付間隔(X)	上						
	右						
	下						
	左						
④ゴム輪の出入状態	上						
	右						
	下						
	左						
判定							

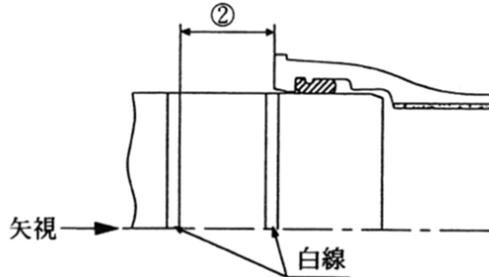
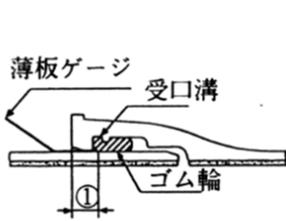
判定基準

- ②押輪－受口端面の間隔(a) : 最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上)
- ③受口端面－白線の間隔(A) : 呼び径 75～250mm A ≤ 95mm
呼び径 300～600mm A ≤ 107mm
- または胴付間隔(X) : X ≤ 表2の値
- ④ゴム輪の出入状態 : 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。

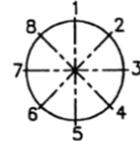
T形継手チェックシート

工事名	
ルート名	
口径・管種	

現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者



測定位置

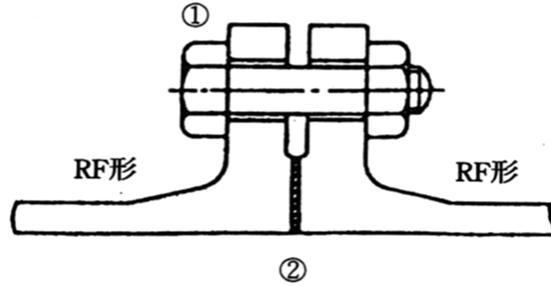


(注) 呼び径300mm以下の場合は1,3,5,7の4箇所とする

継手 No.							
清掃							
滑剤							
受口溝の確認							
①受口端面ー ゴム輪の間隔	1						
	2						
	3						
	4						
	5						
	6						
	7						
	8						
②受口端面ー 白線の間隔	1						
	2						
	3						
	4						
	5						
	6						
	7						
	8						
判定							

大平面座形フランジ継手チェックシート

工事名		現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者
ルート名				
口径・管種				



継手 No.							
清掃							
①ボルト	数						
	トルク (N・m)						
②ガスケットの位置							
判定							

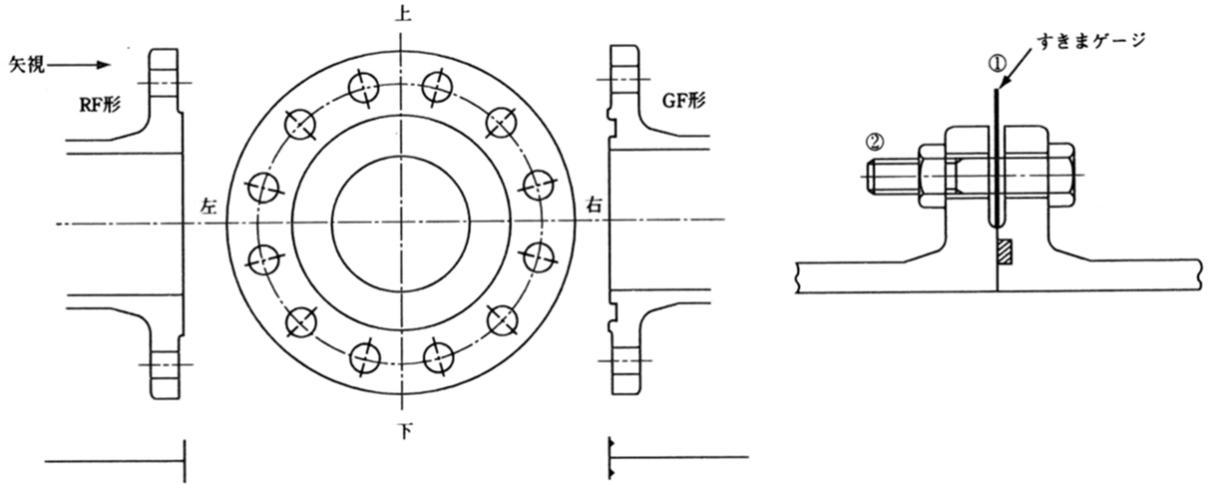
判定基準 ①ボルトの締め付けトルク : 表3の標準締め付けトルクによる。
 ②ガスケットの位置 : フランジ面が平行にかたよりなく接合されていることおよびガスケットのずれがないこと。

溝形フランジ継手チェックシート (メタルタッチの場合)

工事名	
ルート名	
口径・管種	

現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者

呼び圧力 _____

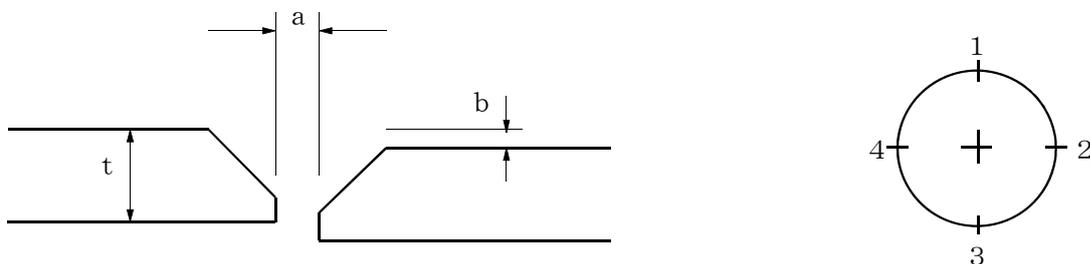


継手 No.							
清掃							
接着剤使用の有無							
①すきまゲージ (1mm厚)によるチェック	上						
	右						
	下						
	左						
②ボルト	数						
	トルク (N・m)						
判定							

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : フランジ面間の1mm厚のすきまゲージが入らないこと。
 ②ボルトの締め付けトルク : 60N・m以上

SP溶接継手チェックシート(口径 φ 700mmまで)

工事名			
ルート名		管種・口径	



継手箇所	1	2	3	4	5	6	7	8
開先状態								
開先清掃								
ルートギャップ (a)	単位(mm) 1							
	2							
	3							
	4							
溶接の目違い (b)	単位(mm) 1							
	2							
	3							
	4							

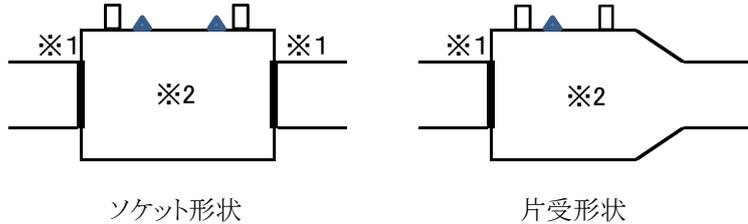
備考

施工日 年 月 日	施工	現場代理人	
		点検員	

E F 接 合 チェックシート

工 事 名	
ル ー ト 名	
管口径	

現場代理人	主任(監理)技術者	配水管技能者



呼び径(mm)	50	75	100
冷却時間(分)	5	10	10

継 手 No.	形 状					
形状	ソケット・片受	ソケット・片受	ソケット・片受	ソケット・片受	ソケット・片受	ソケット・片受
発電機の正常作動確認	<input type="checkbox"/>					
コントローラの正常作動確認	<input type="checkbox"/>					
天 候						
陸 継 ぎ の 有 無	有・無	有・無	有・無	有・無	有・無	有・無
曲 げ 配 管 の 有 無	有・無	有・無	有・無	有・無	有・無	有・無
湧 水 の 有 無	有・無	有・無	有・無	有・無	有・無	有・無
管 の 点 検 ・ 清 掃	<input type="checkbox"/>					
切削長さのマーキング	<input type="checkbox"/>					
スクレープ(切削)	<input type="checkbox"/>					
アセトン(エタノール)清掃	<input type="checkbox"/>					
挿入位置のマーキング※ ¹	<input type="checkbox"/>					
標線位置までの挿入確認	<input type="checkbox"/>					
クランプの固定確認	<input type="checkbox"/>					
通電終了時刻※ ²	:	:	:	:	:	:
インジケータの確認	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
電気融着機の正常終了確認	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
クランプ取り外し可能時刻※ ²	:	:	:	:	:	:
接 合 者 氏 名						
クランプ取り外し時刻	:	:	:	:	:	:
接 合 総 合 判 定	合・否	合・否	合・否	合・否	合・否	合・否

備考:ソケット形状の継手については、継手No. の欄へ継手2口分を記入する。

〔水道配水用ポリエチレン管用EFコントローラ・専用工具 日常点検チェックシート〕

点検日時 年 月 日 時

点検者

確認事項	確認内容	確認結果		
外観確認	コントローラ本体に破損・損傷はないか	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常	
	電源・出力ケーブルに破損・損傷はないか	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常	
付属品	付属品は揃っているか マルチアダプター2個1組 <input type="checkbox"/> 4.0mm用 <input type="checkbox"/> 4.7mm用 <input type="checkbox"/> バーコードリーダー <input type="checkbox"/> 電源変換アダプターケーブル(JWEF200N/200N-2)			
EF コント ローラ	出力コネクタとマルチアダプターの差込具合	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常	
	マルチアダプターへの異物混入	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常	
	マルチアダプターの電極端子の変形	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常	
	マルチアダプターの電極端子の保持力	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常	
	電動ファンの作動状況	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常	
	機能確認	バーコードリーダーの発光	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
		液晶画面の表示	/	
		※日時・時間	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
		※外気温	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
		※入力電圧	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
		漏電ブレーカの作動	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
	専用 工具 類	クランプ	各部の破損・汚れ	<input type="checkbox"/> 良好
各部(可動部・締付け部)の作動具合			<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
スクレーパ		各部の破損・汚れ	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
		各部(可動部・締付け部)の作動具合	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
		切削具合(刃部の調整・刃の交換の要否)	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
カッター		刃の破損や曲がり	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
		切断具合(刃の交換の要否)	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
延長コード		破損・汚れ	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常
	通電	<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 異常	

※1日1回使用前に行うこと。

※点検は配水管技能者が行うこと。

※「異常」がある場合は使用しないこと。