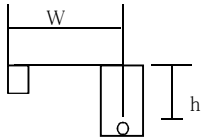


広島県水道広域連合企業団 東広島事務所 出来形・品質管理基準及び規格値

《管理図・チェックシート項目》

(令和5年4月改訂)

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か所。 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、監督職員と協議の上、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か所、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、監督職員と協議の上、指示を受けた地点(測点)において測定。	
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	測点毎(50m)に1か所、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、監督職員と協議の上、指示を受けた地点(測点)において測定。 厚さは測点毎(50m)に下がり方を測定し、1,000㎡につき1個の割りでコアを採取して測定。	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。
アスファルト舗装工 (基層工)	厚さ t	-9		
アスファルト舗装工 (表層工)	厚さ t	-7		

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

※ アスファルト舗装工については、舗装展開図にて出来形数量(対比)を提出すること。

※ 上記の出来形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。

広島県水道広域連合企業団 東広島事務所 出来形・品質管理基準及び規格値

《管理図・チェックシート項目》

品質管理基準及び規格値

(令和6年4月改訂)

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≦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、監督職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≦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≦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。	
	温度測定 (初転圧前)	温度計による。	110℃以上	土木工事施工管理基準(最新版広島県)による。	
	外観検査(混合物)	目視		土木工事施工管理基準(最新版広島県)による。	
管布設工	通水試験 (ダクタイル鋳鉄管)	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、監督職員と協議を行い、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 (ダクタイル鋳鉄管各種)	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) φ 75～100:8～18 φ 150～φ 250:11～21 φ 300:14～24 φ 350～φ 400:14～25 受口端面～白線の間隔(a) 許容寸法差: a1-a2=Xa (mm) φ 75 Xa=6 φ 100 Xa=8 φ 150 Xa=12 φ 200 Xa=15 φ 250 Xa=19 φ 300 Xa=23 φ 350 Xa=26 φ 400 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 φ 75～100:8～18 φ 150～φ 250:11～21 φ 300:14～24 φ 350～φ 400:14～25
	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 φ 75～100:2か所 φ 150～200:3か所 φ 250～300:4か所 φ 350:5か所 φ 400:6か所 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、爪が内面に出ていないこと 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 φ 75～100:2か所 φ 150～200:3か所 φ 250～300:4か所 φ 350:5か所 φ 400:6か所 ℓ 1+80:受口端面～白線Bの間隔(mm) φ 75 ℓ 1+80=240 φ 100 ℓ 1+80=245 φ 150 ℓ 1+80=265 φ 200 ℓ 1+80=275 φ 250 ℓ 1+80=275 φ 300 ℓ 1+80=305 φ 350 ℓ 1+80=315 φ 400 ℓ 1+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) φ 75 L'=90・Xa=6 φ 100 L'=95・Xa=8 φ 150 L'=110・Xa=12 φ 200 L'=120・Xa=15 φ 250 L'=120・Xa=19 φ 300 L'=135・Xa=23 φ 350 L'=145・Xa=26 φ 400 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、爪が内面に出ていないこと 規定のトルクで施工されていること		
管継手工 胴付け NS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。 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) φ 450 X=25
	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		
	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 仮測定最大の寸法(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) φ450	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	偏りがないこと 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) 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) φ450 $L'=165 \cdot X=25$
	バックアップリング の向きの確認	目視	テーパ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	偏りがないこと 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ヵ所、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 φ 75～φ 200:60N・m φ 250～φ 300:90N・m φ 350～φ 400:120N・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 フランジ形 (耐震補強金具)	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。(チェッ クシートを参照)	チェックシートを作成し、施工管理する こととし、事前にチェックシート(チェッ ク項目等)の内容について、監督職員の 承諾を得ること。

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 K形 (直管部・異形管部)	ボルトの確認	目視	c	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	$a(\max) - a(\min) \leq 5$		
	受口端面～白線の間隔(A)	チェックゲージ	$75 \leq A \leq 95$ (φ 75～φ 250) $75 \leq A \leq 107$ (φ 300～φ 700)		
	ゴム輪の出入り状態	目視	偏りがないこと 同一円周上にA,C又はA,B,Cが同時に存在しないこと		
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	$76 \leq A \leq 96$ (φ 75) $73 \leq A \leq 93$ (φ 100)		
管継手工 A・K・T形(既設管) (耐震補強金具)	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。 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。(チェックシートを参照)	チェックシートを作成し、施工管理することとし、事前にチェックシート(チェック項目等)の内容について、監督職員の承諾を得ること。
	ボルトの確認	目視	締付けトルクが、規程トルク値以上であること		
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。