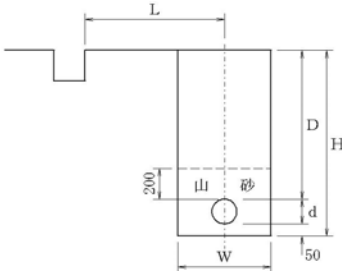

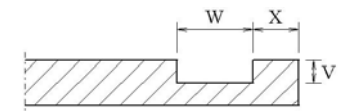


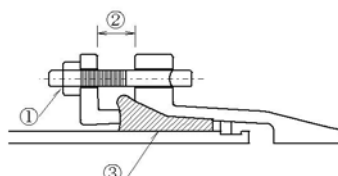
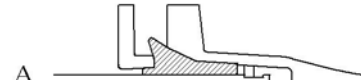


出来形管理基準及び規格値

単位：mm

編	章	節	条	枝番	工 種	測 定 項 目	規 格 値	測 定 基 準	測 定 箇 所	摘 要													
15	ガス編	1			基礎工 (基礎碎石) (捨コンクリート)			第14編上水道編第1章管付設工事に準ずる。															
15	ガス編	1	5	2	管路掘削	深 さ H	±50	測点毎に測定する。	標準断面での規格値を示したものであり、地下埋設物により特殊断面となる箇所、既設管との連絡箇所等は除く。														
						幅 W	±50																
					管路埋戻		仕 上 高				±30												
							管 上 山 砂				+50												
							管 下 山 砂				+50												
15	ガス編	1	5		ダクタイル鋳鉄管・鋼管(ポリエチレンライニング鋼管含む)・ポリエチレン管	基 準 高	±30	測点毎に測定する。(基準高は図面に表示してある場合)		ただし、任意の場合は除く。													
						土 被 り D	±50																
						出 幅 L	±50																
15	ガス編	1	5		ダクタイル鋳鉄管 (継手接合)	溝 切 り	V W X	溝切り箇所毎に測定する。	ただし、この寸法は現地溝切り規格である。														
				<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">管径 100A～150A</th> <th colspan="2">管径 200A～350A</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>V</td> <td>1.5～3.0</td> <td>V</td> <td>1.5～3.0</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>18～21</td> <td>W</td> <td>23～26</td> </tr> <tr> <td>X</td> <td>8～12</td> <td>X</td> <td>8～12</td> </tr> </tbody> </table>		管径 100A～150A		管径 200A～350A		V	1.5～3.0	V	1.5～3.0	W	18～21	W	23～26	X	8～12	X	8～12		
管径 100A～150A		管径 200A～350A																					
V	1.5～3.0	V	1.5～3.0																				
W	18～21	W	23～26																				
X	8～12	X	8～12																				

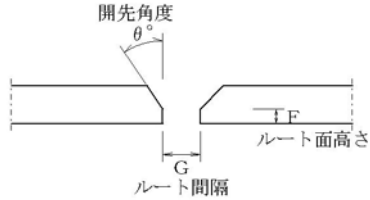
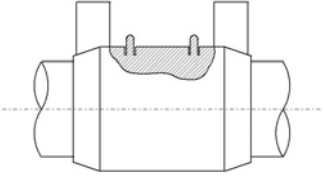
出来形管理基準及び規格値

単位：mm

編	章	節	条	枝番	工 種	測 定 項 目	規 格 値	測 定 基 準	測 定 箇 所	摘 要								
15 ガ ス 編	1 管 布 設 工 事	5 管 布 設 工 (開削)			ダクタイル鋳鉄管 (継手接合)	縮付基準トルク ①	<table border="1"> <caption>設定トルクと検査合格範囲</caption> <thead> <tr> <th>月</th> <th>設定値</th> <th>合格範囲</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5月～10月</td> <td>70N・m</td> <td>68N・m～76N・m</td> </tr> <tr> <td>11月～4月</td> <td>60N・m</td> <td>58N・m～66N・m</td> </tr> </tbody> </table> <p>(トルクレンチの検査は工事毎に受けること。)</p>	月	設定値	合格範囲	5月～10月	70N・m	68N・m～76N・m	11月～4月	60N・m	58N・m～66N・m	<p>GM-II形継手接合出来型表(出来型管理様式13-1)に基づき継手毎に測定する。</p>   <p>A</p>  <p>B</p>  <p>C</p>	
						月	設定値	合格範囲										
						5月～10月	70N・m	68N・m～76N・m										
11月～4月	60N・m	58N・m～66N・m																
押 輪 ②	押輪と受ロフランジの間隔の最大部と最小部との差を5mm以下とする。																	
ゴムの出入状況 ③	A・B・Cの出入状態を目視により判定する。																	

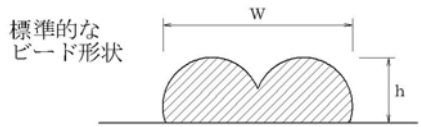
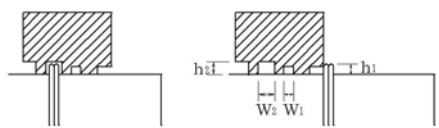

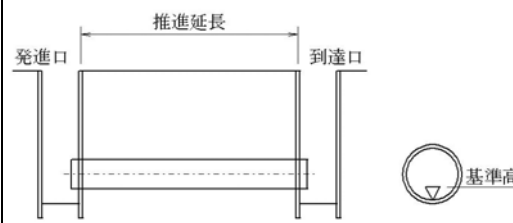
出来形管理基準及び規格値

単位：mm

編	章	節	条	枝番	工 種	測 定 項 目	規 格 値	測 定 基 準	測 定 箇 所	摘 要				
15 ガス 編	1 管 布 設 工 事	5 管 布 設 工 (開 削)			鋼管 (溶接継手)	ルート間隔 G ルート面高さ F 開先角度 θ°	標準的な開先基準		現場溶接チェックシート（出来型管理様式 13-2・3） に基づき測点毎に測定する。					
							口径	G (mm)			F (mm)	θ°		
50A以下	1.7±0.7	0 ~ 1.6	30° +5 -0											
80A~150A 以下	2.0±1.0	0.2~1.8	〃											
200A~350A 以下	2.0±1.0	0.7~2.3	〃											
400A 以上	2.5+1.5 -1.0	1.0~2.6	〃											
						目違い	目違いは原則として0とする。ただし、原管の公差による場合 等やむを得ない目違いは、全管周で、平均に逃がすようにする。 測定箇所での目違いは2mm以下とする。	<table border="1"> <thead> <tr> <th>管 径</th> <th>測 定 箇 所</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>350A 未満</td> <td>0時、3時、6時、9時</td> </tr> <tr> <td>350A 以上</td> <td>0時、2時、4時、6時、8時、10時</td> </tr> </tbody> </table>	管 径	測 定 箇 所	350A 未満	0時、3時、6時、9時	350A 以上	0時、2時、4時、6時、8時、10時
管 径	測 定 箇 所													
350A 未満	0時、3時、6時、9時													
350A 以上	0時、2時、4時、6時、8時、10時													
15 ガス 編	1 管 布 設 工 事	5 管 布 設 工 (開 削)			ポリエチレン管 (EF 融着継手)	インジケータの 隆起	両側とも+方向に隆起する。	<p>EF 正常融着 (インジケータが両方隆起すること)</p> 						

出来形管理基準及び規格値

単位：mm

編	章	節	条	枝番	工 種	測 定 項 目	規 格 値	測 定 基 準	測 定 箇 所	摘 要																															
15	ガス編	1 管布設工事	5 管布設工 (開削)		ポリエチレン管 (HF 融着継手)	ビードの形状	<table border="1"> <caption>ビード幅及びビード高さ</caption> <thead> <tr> <th>項目 呼び</th> <th>ビード幅 (W)</th> <th>ビード高さ (h)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>4.5～7.5</td> <td>1.5～3.0</td> </tr> <tr> <td>75</td> <td>5.0～8.0</td> <td>2.0～4.0</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>5.5～10.5</td> <td>2.6～4.6</td> </tr> <tr> <td>100U</td> <td>5.5～10.5</td> <td>2.2～4.5</td> </tr> <tr> <td>150U</td> <td>6.5～15.0</td> <td>2.6～6.5</td> </tr> <tr> <td>150-2</td> <td>5.0～12.0</td> <td>2.1～5.5</td> </tr> <tr> <td>200U</td> <td>8.0～16.0</td> <td>3.0～7.0</td> </tr> <tr> <td>200-2</td> <td>6.5～16.0</td> <td>2.6～7.0</td> </tr> </tbody> </table>		項目 呼び	ビード幅 (W)	ビード高さ (h)	50	4.5～7.5	1.5～3.0	75	5.0～8.0	2.0～4.0	100	5.5～10.5	2.6～4.6	100U	5.5～10.5	2.2～4.5	150U	6.5～15.0	2.6～6.5	150-2	5.0～12.0	2.1～5.5	200U	8.0～16.0	3.0～7.0	200-2	6.5～16.0	2.6～7.0	 <p>標準的な ビード形状</p> <p>HF 正常融着 (ビードチェック)</p> <ul style="list-style-type: none"> ゲージの最大幅に入ること ゲージの最低高さに当たること  <ul style="list-style-type: none"> ゲージの最小幅に入らないこと ゲージの最高高さに入ること 	<table border="1"> <caption>(ビード用検査ゲージ基準)</caption> <thead> <tr> <th>ビード幅 (W)</th> <th>ビード高さ (h)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$W_1 < W \leq W_2$</td> <td>$h_1 < h \leq h_2$</td> </tr> </tbody> </table>	ビード幅 (W)	ビード高さ (h)	$W_1 < W \leq W_2$	$h_1 < h \leq h_2$
							項目 呼び	ビード幅 (W)	ビード高さ (h)																																
50	4.5～7.5	1.5～3.0																																							
75	5.0～8.0	2.0～4.0																																							
100	5.5～10.5	2.6～4.6																																							
100U	5.5～10.5	2.2～4.5																																							
150U	6.5～15.0	2.6～6.5																																							
150-2	5.0～12.0	2.1～5.5																																							
200U	8.0～16.0	3.0～7.0																																							
200-2	6.5～16.0	2.6～7.0																																							
ビード幅 (W)	ビード高さ (h)																																								
$W_1 < W \leq W_2$	$h_1 < h \leq h_2$																																								
6 管布設工 (小型推進)	7 管布設工 (推進)		小型推進・推進	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>基準高</td> <td>±50</td> </tr> <tr> <td>垂直方向</td> <td>上下 50</td> </tr> <tr> <td>水平方向</td> <td>左右 50</td> </tr> <tr> <td>各スパン延長</td> <td>±100</td> </tr> </tbody> </table>	基準高	±50	垂直方向	上下 50	水平方向	左右 50	各スパン延長	±100	<p>管 1 本毎に測定する。 直押しの場合、規格値以内であっても「許容曲げ角度」を超えてはならない。 又、鞘管推進工法の場合鞘管で管理するが、規格値以内であっても内挿管の布設に支障があってはならない。</p> 																												
基準高	±50																																								
垂直方向	上下 50																																								
水平方向	左右 50																																								
各スパン延長	±100																																								

出来形管理基準及び規格値

単位：mm

編	章	節	条	枝番	工 種	測 定 項 目	規 格 値	測 定 基 準	測 定 箇 所	摘 要
15 ガ ス 編	1 管 布 設 工 事	11 検 査 工			耐圧・気密試験工	耐 圧 試 験 (中圧)	0.61 MPa以上	連続した布設部の継手部において、空気又は不活性ガスを使用し、試験圧力を5～20分保持すること。	本管竣工漏洩検査施工表(出来型管理様式 13-5)に基づいて、自己圧力計を取付け記録する。	
区 分		試験圧力	管内容積別試験時間			試験方法				
			1 m ³ 満	1～10 m ³	10 m ³ 以上 300 m ³ 未満					
低 圧	本 管 支 共 管	5 kPa以上	1 分間	5 分間	0.5V分間、ただし、60分間を超える場合は60分間。	水柱ゲージ				
	本 管 支 共 管	5 kPa以上	24 分間	240 分間	24V分間、ただし、24時間を超える場合24時間。	圧力計				
中 圧		0.45 MPa以上				(V：管内容積)				
備 考		① 管内容積が300 m ³ 以上の場合、300 m ³ に満たない範囲で分割試験を行い、原則として最後に総合試験を行うとともに、中間連絡箇所を石鹸水により検査する。 ② 先継入替工法で同時に施工する支共管は、本管と分離して気密試験を行う。 ③ 先継入替工法の本管で、温度変化の影響を受ける場合は、水柱ゲージで試験圧力を確認し、発泡剤でも気密試験を行う。								
15 ガ ス 編	1 管 布 設 工 事	15 付 帯 工			路盤工			第3編土木工事共通編第2章第6節 一般舗装工に準ずる。		
					アスファルト舗装 コンクリート舗装 ブロック舗装 常温合材舗装(簡易舗装)			第3編土木工事共通編第2章第6節 一般舗装工に準ずる。		