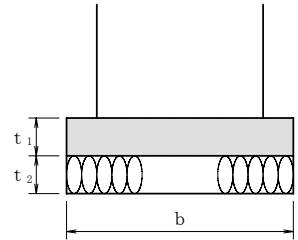
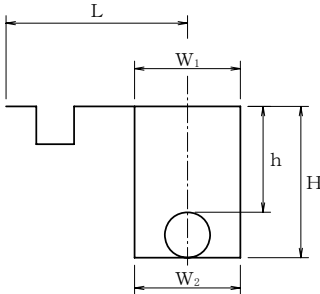


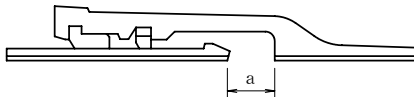
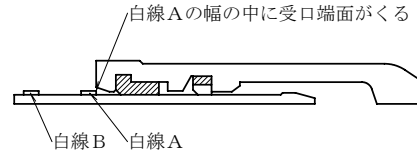
出来形管理基準及び規格値

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
12 上水道編	1 管布設工事				基礎工 (基礎砕石) (捨コンクリート)	基 準 高 ▽	—	測点毎に測定する。		
						幅 b	— 50			
						厚さ t ₁ , t ₂	— 30			
						延 長	各構造物の規格値による			
12 上水道編	1 管布設工事	5 管布設工（開削）	3		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。	ただし、任意の場合は除く。
						幅 W ₁ , W ₂	± 30			
					管路埋戻	仕 上 高	± 30			
12 上水道編	1 管布設工事	5 管布設工（開削）	5 6		ダクタイル鋳鉄管・鋼管（ステンレス鋼鋼管を含む）・ビニル管・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）		
						土 被 り h	± 50			
						出 幅 L	± 50			

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		
12 上 水 道 編	1 管 布 設 工 事	5 管 布 設 工 (開 削)	5 6		ダクタイル鋳鉄管 (継手接合)	胴付間隔　a	【胴付間隔(mm)】				φ800 以上の管接合に適用し、継手チェックシート(出来型管理様式 12-7～10)又は、日本ダクタイル鉄管協会発刊の接合要領書参考資料の継手チェックシートに基づいて必要な測定を接合箇所全箇所について測定する。 	
							呼び径	標準胴付間隔				
								U	UF	S	US	
							800	105	100	75	105	
							900	105	100	75	105	
							1,000	105	100	80	105	
							1,100	105	100	80	105	
							1,200	105	100	80	105	
							1,350	105	100	80	105	
							1,500	105	100	80	105	
							1,600	115	110	75	115	
							1,650	115	110	75	115	
							1,800	115	110	75	115	
							2,000	115	110	80	115	
						受口面－白線間隔						T形、SⅡ形及びN S形管接合に適用し、継手チェックシート(出来型管理様式 12-1～4)又は、日本ダクタイル鉄管協会発刊の接合要領書参考資料の継手チェックシートに基づいて必要な測定を口径ごとに、接合 15 箇所に 1 箇所測定する。 

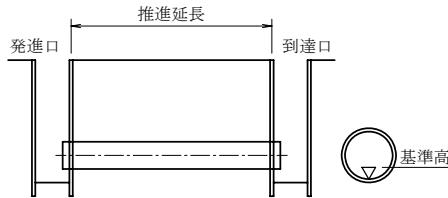
出来形管理基準及び規格値

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																																																																				
12 上 水 道 編	1 管 布 設 工 事	5 管 布 設 工（開削）	5 6		ダクタイル鋳鉄管 （継手接合）			【受口部】K形、S形、KF形、UF形 <table><tr><th rowspan="2">ボルトの 呼び径</th><th colspan="2">締付トルク</th></tr><tr><th>N・m</th><th>kg f・m</th></tr><tr><td>M16</td><td>60</td><td>6</td></tr><tr><td>M20</td><td>100</td><td>10</td></tr><tr><td>M22</td><td>120</td><td>12</td></tr><tr><td>M24</td><td>140</td><td>14</td></tr><tr><td>M30</td><td>200</td><td>20</td></tr></table> 堅ボルトについては、100N・m(10 kg f・m)とする。 φ 600 以上は全箇所、φ 600 未満は、口径ごと 15 箇所に 1 箇所測定する。 K 形、S 形、KF 形、UF 形、フランジ部継手接合に適用し、継手チェックシート(出来型管理様式 12－5～8 及び 12－11)又は、日本ダクタイル鉄管協会発刊の接合要領書参考資料の継手チェックシートに基づき必要な測定を口径ごとに、上表により測定する。	ボルトの 呼び径	締付トルク		N・m	kg f・m	M16	60	6	M20	100	10	M22	120	12	M24	140	14	M30	200	20	【フランジ部】φ 300 以上は全箇所、φ 300 未満は 3 箇所に 1 箇所 <table><tr><th rowspan="3">ボルトの 呼び径</th><th colspan="4">締付トルク</th></tr><tr><th colspan="2">RF 形カ[※]ケット(全面)</th><th colspan="2">GF 形カ[※]ケット 1 号</th></tr><tr><th>N・m</th><th>kg f・m</th><th>N・m</th><th>kg f・m</th></tr><tr><td>M16</td><td>60</td><td>6</td><td>60</td><td>6</td></tr><tr><td>M20</td><td>90</td><td>9</td><td>〃</td><td>〃</td></tr><tr><td>M22</td><td>120</td><td>12</td><td>〃</td><td>〃</td></tr><tr><td>M24</td><td>180</td><td>18</td><td>〃</td><td>〃</td></tr><tr><td>M30</td><td>330</td><td>33</td><td>〃</td><td>〃</td></tr><tr><td>M36</td><td>500</td><td>50</td><td>〃</td><td>〃</td></tr><tr><td>M42</td><td>580</td><td>58</td><td>〃</td><td>〃</td></tr></table> GF 形(メタルタッチ)の場合、フランジ面間に 0.9 mm のすき間ゲージが入ってはならない。	ボルトの 呼び径	締付トルク				RF 形カ [※] ケット(全面)		GF 形カ [※] ケット 1 号		N・m	kg f・m	N・m	kg f・m	M16	60	6	60	6	M20	90	9	〃	〃	M22	120	12	〃	〃	M24	180	18	〃	〃	M30	330	33	〃	〃	M36	500	50	〃	〃	M42	580	58	〃	〃	
ボルトの 呼び径	締付トルク																																																																													
	N・m	kg f・m																																																																												
M16	60	6																																																																												
M20	100	10																																																																												
M22	120	12																																																																												
M24	140	14																																																																												
M30	200	20																																																																												
ボルトの 呼び径	締付トルク																																																																													
	RF 形カ [※] ケット(全面)		GF 形カ [※] ケット 1 号																																																																											
	N・m	kg f・m	N・m	kg f・m																																																																										
M16	60	6	60	6																																																																										
M20	90	9	〃	〃																																																																										
M22	120	12	〃	〃																																																																										
M24	180	18	〃	〃																																																																										
M30	330	33	〃	〃																																																																										
M36	500	50	〃	〃																																																																										
M42	580	58	〃	〃																																																																										
12 上 水 道 編	1 管 布 設 工 事	5 管 布 設 工（開削）	5 6		鋼管（ステンレス鋼鋼管含む） （継手接合）		ルートギャップ S 溶接目違い b	【目違い量及びルートギャップ値】 <table><tr><th>溶接区分</th><th>板厚(mm)</th><th>目違い量</th><th>ギャップ</th></tr><tr><td rowspan="3">片面溶接</td><td>t ≤ 6</td><td>1.5 mm</td><td rowspan="3">1～4 mm</td></tr><tr><td>6 < t ≤ 16</td><td>t × 25%</td></tr><tr><td>t > 16</td><td>4.0 mm</td></tr><tr><td rowspan="3">両面溶接</td><td>t ≤ 6</td><td>1.5 mm</td><td rowspan="3">0～3 mm</td></tr><tr><td>6 < t ≤ 20</td><td>t × 25%</td></tr><tr><td>20 < t ≤ 38</td><td>5.0 mm</td></tr></table>	溶接区分	板厚(mm)	目違い量	ギャップ	片面溶接	t ≤ 6	1.5 mm	1～4 mm	6 < t ≤ 16	t × 25%	t > 16	4.0 mm	両面溶接	t ≤ 6	1.5 mm	0～3 mm	6 < t ≤ 20	t × 25%	20 < t ≤ 38	5.0 mm	溶接継手チェックシート(出来型管理様式 12－12)に基づいて測定する。 φ 75～φ 250 までは 10 箇所に 1 箇所、φ 300～φ 450 までは 5 箇所に 1 箇所、φ 500 以上は全箇所測定する。																																																	
溶接区分	板厚(mm)	目違い量	ギャップ																																																																											
片面溶接	t ≤ 6	1.5 mm	1～4 mm																																																																											
	6 < t ≤ 16	t × 25%																																																																												
	t > 16	4.0 mm																																																																												
両面溶接	t ≤ 6	1.5 mm	0～3 mm																																																																											
	6 < t ≤ 20	t × 25%																																																																												
	20 < t ≤ 38	5.0 mm																																																																												

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
12 上水道編	1 管布設工事	6 7 管布設工（小型推進）（推進）			小型推進・推進	基準高	± 50	管 1 本ごとに測定する。 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つてはならない。		
						垂直方向	上下 50			
						水平方向	左右 50			
						各スパン延長	±100			
12 上水道編	1 管布設工事	12 通水試験工			通水試験	水圧試験	0.40Mpa 以上	呼び径 800 mm以上の直管部継手 0.50Mpa で 5 分間測定。	水圧試験成績表(出来型管理様式 12-13)に基づいて、 水圧データを記録整理する。	
							0.45Mpa 以上	呼び径 300 mm～800 mm未満の継手 0.50Mpa で 5 時間測定。		試験時間は、管内満水後加圧ポンプにより加圧し、水圧が上記指定水圧に達したのを確認し、自記水圧計を連動させ、そのままの状態で 5 時間放置し、その結果水圧降下 0.05Mpa までを許容値とする。但し、0.05Mpa 以内の範囲で 3 時間以上同一圧力を支持すること。 (但し、記録シートは原則として 1.0Mpa、2 4 時間記録用を使用すること。)
							0.65Mpa 以上	呼び径 300 mm未満の継手 0.70Mpa で 5 時間測定。		
							0.70Mpa 以上	割丁字管取付箇所 0.75Mpa で 5 分間測定。		
12 上水道編	1 管布設工事	13 付帯工	3		路盤工			第 1 編 共通編 3-6 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 1 編 共通編 3-6 一般舗装工に準ずる。		