

土木工事施工管理基準【追録】

水道工事編

目 次

－土木工事施工管理基準【追録】－

水道工事編

1	施工管理基準【追録】	1-1
2	出来形管理基準及び規格値	
	第3編～第10編	(別冊)
	第13編 水道・工業用水道編	
	第2章 浄水場等構造物築造工及び付帯装置工	2-1
	第3章 管布設工	2-2
	第4章 管製作接合工	2-7
	第6章 水管橋上部工	2-9
	第7章 塗装工（塗替工）	2-11
3	品質管理基準及び規格値	
	1～35	(別冊)
	水道用資機材等	
	管材料、弁類、塗料	3-1
	現場溶接工（放射線透過試験、超音波探傷検査）	3-1
4	出来形・品質管理関係様式	
	（様式 1-1）出来形成果総括表	4-1
	（様式 1-2）測定結果総括表	4-2
	（様式 1-3）測定結果一覧表	4-3
	（様式 2）出来形（品質）管理図表	4-4
	（様式 3）水道配水用ポリエチレン管 EF 接合管理表	4-5
	〔ダクティル鑄鉄管接合関係〕	
	（様式 1-1）G X 形継手 チェックシート（直管・P-Link）	4-6
	（様式 1-2）G X 形継手 チェックシート（異形管・G-Link）	4-7
	（様式 1-3）G X 形継手 継ぎ輪チェックシート	4-8
	（様式 1-4）G X 形 管端防食キャップ チェックシート	4-9

（様式 1-5）ダクタイル鉄管用切管端面防食材料（G X 形）	
チェックシート	4-10
（様式 2-1）N S 形継手チェックシート（ $\phi 75 \sim \phi 250$ ）	4-11
（様式 2-2）N S 形継手チェックシート（ $\phi 300 \sim \phi 450$ ）	4-12
（様式 2-3）N S 形継ぎ輪チェックシート（ $\phi 75 \sim \phi 450$ ）	4-13
（様式 2-4）N S 形直管チェックシート（ $\phi 500 \sim \phi 1000$ ）	4-14
（様式 2-5）N S 形直管（ライナ使用）	
・異形管チェックシート（ $\phi 500 \sim \phi 1000$ ）	4-15
（様式 2-6）N S 形継ぎ輪チェックシート（ $\phi 500 \sim \phi 1000$ ）	4-16
（様式 3-1）大平面座形フランジ継手チェックシート	4-17
（様式 3-2）溝形フランジ継手チェックシート	
（メタルタッチの場合）	4-18
（様式 3-3）溝形フランジ継手チェックシート	
（メタルタッチでない場合）	4-19
（様式 4）K 形継手チェックシート	4-20
（様式 5）P N 形継手チェックシート	4-21
〔鋼管現場施工関係〕	
（様式 1）鋼管現場施工（溶接・塗装）チェックシート	4-22
（様式 2）鋼管現場施工（切合）チェックシート	4-23
〔水道配水用ポリエチレン管接合関係〕	
（様式 1）EF 接合チェックシート	4-24
5 写真管理基準	
共通 撮影箇所一覧表《再掲》	5-1
撮影箇所一覧表（品質管理）	5-3
撮影箇所一覧表（出来形管理）	
第 3 編～第 9 編（別冊）	
第 1 3 編 水道工事編	5-4

施工管理基準【追録】 水道工事編

第 1 節 適 用

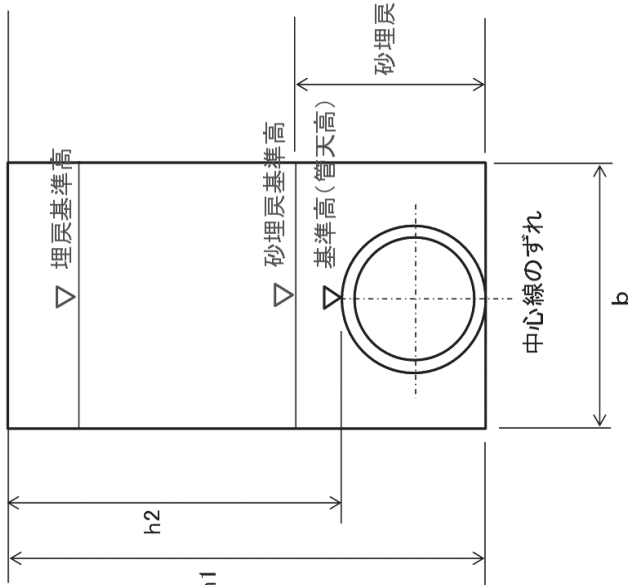
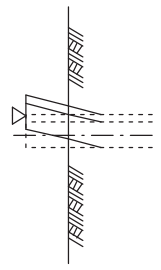
この施工管理基準は、工事標準仕様書 第 1 編 1-1-28 施工管理に規定する工事の施工管理及び規格値の基準を定めたものであり、愛知県企業庁発行の土木工事標準仕様書（別冊）における施工管理基準（以下、（別冊）施工管理基準という。）「2. 適 用」に、愛知県企業庁が発注する水道・工業用水道工事を適用するものとする。

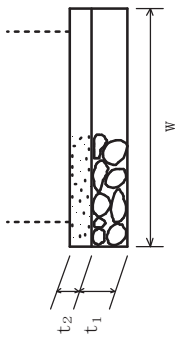
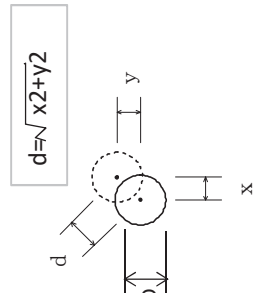
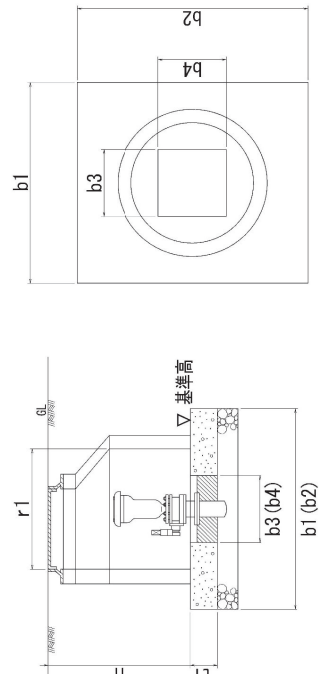
第 2 節 出来形管理等

水道・工業用水道工事における、出来形管理基準、品質管理基準、規格値、写真管理基準及び各種様式について規定するものとし、（別冊）施工管理基準により適切に施工管理を行うものとする。

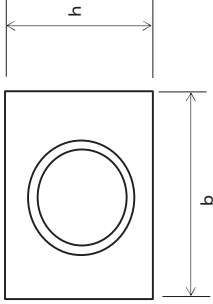
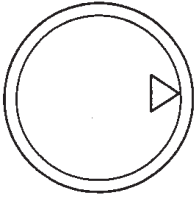
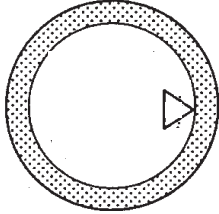
編	章	節	条	工種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要
13	水道・工業用水道編	2 浄水場等構造物築造工	3 躯体工	沈澱池、ろ過池、浄水池、排水池、調整池など	基準 高 ▽	±30	<div>測定基準</div> <p>1 池（又は 1 槽）について、図面の主要なる寸法表示箇所を測定する。（池の両端及び中央の 3 点以上は測定する）</p> <div>断面図</div> <div>平面図</div>		
					幅 (内空) b	±30			
					高さ (内空) h	±30			
					底板 厚さ t1	±10			
					床板 厚さ t2	±10			
					壁 厚さ t3	±20			
					長さ L	±50			
					※測定項目は躯体の形状により適宜行うこと				
			水張試験		無蓋	-0.5%	<div>測定基準</div> <p>1 施工箇所ごとに試験を行う。 満水にして24時間静置後、測定を行う。 永久開口部ごとに測定する。</p>		
					有蓋	-0.3%			
			開口部		幅 b	±20	<div>測定基準</div> <p>開口部ごとに測定する。</p>		
					高さ h	±20			
			ゲート用開口部		基準 高 ▽	-20 + 0	<div>測定基準</div> <p>開口部ごとに測定する。</p>		
					幅 b	- 0 +20			
					高さ h	±20			

出来形管理基準及び規格値 第13編 水道・工業用水道編

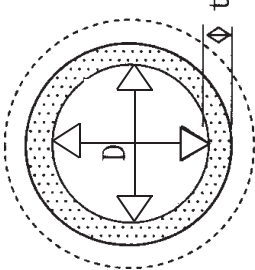
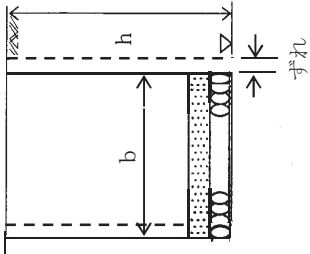
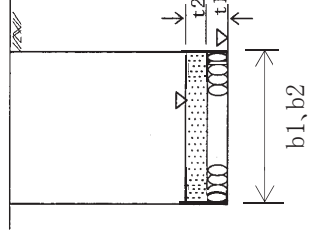
編	章	節	条	工種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要
13 水道・工業用水道編	3 管布設	4 開削工	2 掘削工		深さ h1	±30		測点間隔50mにつき1ヶ所の割合で測定する。	
					幅 b	-50			
		7 管据付工			基準高 (管天高) ▽	±30			
					土被り h2	±30			
					中心線のずれ (水平)	±50			
					延長 L	-0 +0.5%			
					砂埋戻基準高▽	±30			
		3 埋戻工							
		3 埋戻工			埋戻基準高▽	±30			
3 工事共通編	3 一般施工	12 仮設工	5	土留・仮締切工 (H鋼杭) (鋼矢板)	基準高 ▽	±100	基準高は、測点間隔50mにつき1ヶ所。延長50m以下のものは、1施工箇所につき2ヶ所。		
					根入 長	設計値以上			

編	章	節	条	工種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要
3 工事共通編	3 一般施工	4 基礎工	1	(砕石基礎工) (均しコンクリート)	幅 w	設計値以上	1 施工箇所ごとに測定する。		
					厚さ t ₁ , t ₂	-30			
3 工事共通編	3 一般施工	4 基礎工	4	既製杭工 (既製コンクリート杭)	基準高 ▽	±50	全数について杭中心で測定。		
					根入長	設計値以上			
					偏心量 d	D/4 以内かつ 100以内			
13 水道・工業用水道編	3 管布設工	5 弁室等構造物築造工	2 弁室等築造工	空気弁室 スルース型制水弁室 排水弁室	基準高▽	±30	1 施工箇所ごとに測定する。(図は空気弁室)		
					底版 幅 b1, b2, b3, b4	±30			
					底版 厚さ t1	±10			
					床版 直径 r1	-20			
					床版 厚さ t2	±10			
					高さ (弁室内) h	±30			
					スピンドルの接続	接続可			

編	章	節	条	工種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要
13	3	5	2	制水弁室	基準高▽	±30	1 施工箇所ごとに測定する。(図は制水弁室)		
					幅 (内空) b1, b2	±30			
					高さ (内空) h	±30			
					底版 厚さ t1	±10			
					上蓋 厚さ t2	±10			
					壁 厚さ t3～t6	±20			
					スピンドルの接続	接続可			
	3	5		排水弁室・柵 排水柵	基準高▽	±30	1 施工箇所ごとに測定する。		
					幅 (内空) b1, b2	±30			
					高さ (内空) h1	±30			
					底盤 厚さ t1	±10			
					上蓋 厚さ t2	±10			
					壁 厚さ t3～t7	±20			
					柵流入高 h2	±30			
					柵流出高 h3	±30			
					スピンドルの接続	接続可			
					※排水柵は柵の部分のみ測定項目とする				

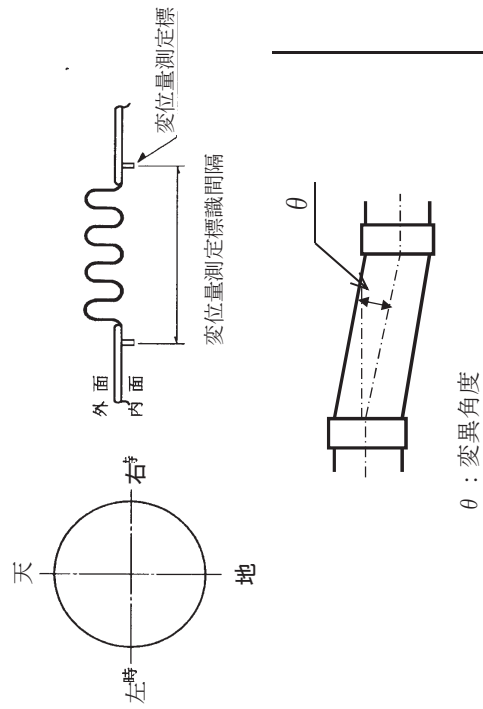
編	章	節	条	工種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要
13	3	管布設工	3	異形管防護工	幅 b	-30	1 施工箇所ごとに測定する。		
					高さ h	-30			
					延長 ℓ	-50			
	7	推進工及びシールド工	2	推進工	基準高▽ (管理目標値) 中心線のずれ(水平) (管理目標値)	±50	基準高, 中心線のずれ(水平)及び勾配は, 推進管1本ごとに1ヶ所測定する。ただし, 小口径推進における基準高, 中心線のずれ及び勾配は, 推進管理測量の計測データによる。		
					勾配	設計勾配 ±20%			
					延長 L	-200			
	3	シールド工		一次覆工 (二次覆工を省略する場合, 小口径シールド工 法含む)	基準高▽ (管理目標値) 中心線のずれ(水平) (管理目標値)	±50	基準高, 中心線のずれ(水平)は, 測点間隔50mにつき1ヶ所の割合で測定する。		
					延長 L	-200			

出来形管理基準及び規格値 第13編 水道・工業用水道編

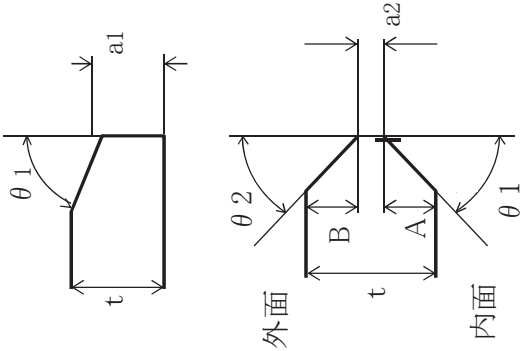
編	章	節	条	工種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要
13	水道・工業用水道編	3 管布設工	7 推進工及びシールド工	二次覆工	基準高▽ (管理目標値)	±50	基準高、中心線のずれ(水平)及び勾配は、測点間隔50mにつき1ヶ所の割合で測定する。		
					中心線のずれ(水平) (管理目標値)	±50			
					勾配	設計勾配 ±20%			
					二次覆工厚 t	-20	二次覆工厚は、1打設につき端面で上下左右4点を測定する。		
					仕上がり内径 D	±20	仕上がり内径は、測点間隔50mにつき1ヶ所の割合で測定する。		
					延長 L	-200			
			4 立坑工	立坑工	基準高 ▽	±30	1 施工箇所ごとに測定する。		
					ずれ	±100			
					寸法 b	±100			
					深さ h	-30			
			4 立坑工	立坑土工	基準高 ▽	±30	1 施工箇所ごとに測定する。		
					砕石基礎幅 b1	-50			
					砕石基礎厚 t1	-30			
					底盤コンクリート基準高	±30			
					底盤コンクリート幅 b2	-30			
					底盤コンクリート厚 t2	-10			

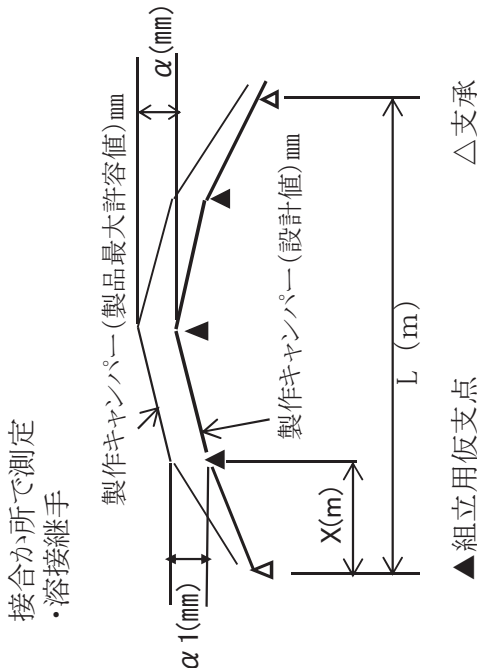
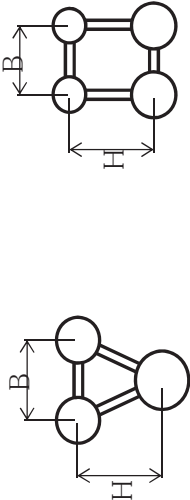
編	章	節	条	工 種	測定項目	規格値	測定基準	測定箇所	摘要
13	水道・工業用水道編	4	ダクタイル鋳鉄管 製作接合工	3	延長	- 0	接合口数	日本ダクタイル鉄管協会接合要領書による。	
					締付トルク 間隔 ゴム輪の状態	+0.5% 日本ダクタイル鉄管協会接合要領書による。			
		6	鋼管現場溶接工	4	延長	- 0			
					管扁平 ルースギャップ	+0.5% ± 5%			
					両面溶接 (φ800以上)		現場溶接口数	水平、垂直方向 12時、3時、6時、9時の4点を測定	
					V形開先 X形開先 片面溶接 V形開先 (φ700以下) 裏当金あり	0 ～ 3 mm 1 ～ 4 mm 4mm 以上			
					目違い				
					両面溶接 (φ800以上)				
					t ≤ 6	1.5mm			
					6 < t ≤ 20	t × 25%			
					20 < t ≤ 38	5.0mm			
					片面溶接				
					t ≤ 6	1.5mm			
					6 < t ≤ 16	t × 25%			
					16 < t	4.0mm			
					余盛り				
					12.7 ≥ t	3.2mm以下			
					12.7 < t	4.8mm以下			
					膜厚検査		現場溶接口数	12時、3時、6時、9時の4点を測定	
					内面エポキシ	-0mm			
					ピンホール検査	規格電圧で放電しないこと	現場溶接口数	円周方向	
					内面エポキシ	1,200V～1,500V			
					外観検査	異物混入、塗りむら等無し	監督員と協議 現場溶接口数	12時、3時、6時、9時の4点を測定	
					内面塗装 はつり法による付着性	塗膜が容易に剥がれない			
					膜厚検査				
					ジョイントコート	1.5mm以上			
					タールエポキシ	-0mm			
					ジョイントコート重ね代	50mm以上			
					ピンホール検査	規格電圧で放電しないこと	現場溶接口数 現場溶接口数	円周方向、管軸方向 円周方向	
					ジョイントコート	8,000V～10,000V			
					タールエポキシ	2,000V～2,500V			
					外観検査	焼損、めくれ、ふくれ無し			

編	章	節	条	工 種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要
13	水道・工業用水道編	4	管製作接合工	伸縮可撓管据付工	変位量測定 一般地盤 軟弱地盤	20%≧ 30%≧	全数	<ul style="list-style-type: none"> 据付け完了後、2箇所の変位量測定標識間隔を測定する。 天と地、左と右の差量を個々のベローズで測定し、その差量を管径で割り角度θを算出する。 〔算出式〕 $\theta = \tan^{-1} (\text{差量} / \text{管内径})$ 変位量は、伸縮管の有効長Lと角度θにより算出する。 〔算出式〕 変位量 = 有効長$L \times \tan \theta$ 	
		3	管布設工						
13	水道・工業用水道編	8	鋼管の各種現場施工	伸縮可撓管据付工	変位量測定 一般地盤 軟弱地盤	20%≧ 30%≧	全数	<ul style="list-style-type: none"> 据付け完了後、2箇所の変位量測定標識間隔を測定する。 天と地、左と右の差量を個々のベローズで測定し、その差量を管径で割り角度θを算出する。 〔算出式〕 $\theta = \tan^{-1} (\text{差量} / \text{管内径})$ 変位量は、伸縮管の有効長Lと角度θにより算出する。 〔算出式〕 変位量 = 有効長$L \times \tan \theta$ 	
		4	開削工						



θ : 変異角度

編	章	節	条	工 種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要			
13 水道・工業用水道編	6 水管橋上部工	3 工場製作工	4 仮組立	水管橋 仮組検査時	板厚	主要鋼管	各支点及び各支間 中央付近を測定					
					補剛部材	JISG3193による						
					主部材長	± 10						
					外口径	±D/100 端部は±D/200						
					外周長	～500				± 5		
						600～900				± 6		
						1,000～1,500				± 7		
						1,600～				± 8		
					真円度	D/200以下				自重撓み=13×10 ⁻¹¹ ×D ⁴ /t ²		
					端面形状	t<16				+ 5° - 0	各端面を測定	
						a1				2.4以下		
						t ≥ 16				+ 5° - 0		
						theta 1=30°						
						theta 2=40°				+ 5° - 0		
						a2				2.4以下		
						A				(t-a2) × 2/3		
						B				(t-a2) × 1/3		

編	章	節	条	工 種	測定項目	規格値 (mm)	測定基準	測定箇所	摘要
13	水道・工業用水道編	6	水管橋 仮組検査時	仮組立	全長：支間長L (m)	+ (10+L/2) — 5	L： 全長または 支間長 (m)	<div></div> <p>接合か所で測定 ・溶接継手</p> <p>製作キャンパ― (製品最大許容値) mm</p> <p>製作キャンパ― (設計値) mm</p> <p>▲組立用仮支点</p> <p>△支承</p>	全長・支間長 ： L (m) 補剛部材高さ ： H 桁トラスの中 心間隔 ： B 補剛部材長 ： H'
					製作キャンパ― L ≤ 20 20 < L ≤ 40 L > 40	0 ~ 15 0 ~ 25 0 ~ 35	L：支間長 (m)		
					軸心の曲り (参考値)	5+L/5			
					測定点におけるキャン パ―の最大許容差 α 1	$\alpha 1 = (2 \cdot \alpha \cdot X) / L$ (但し α 1 が 5 mm を下まわる場合は α 1 を 5 mm としてよい) 支間長に対するキャンパ―の最大許容差 α (仮組立の精度表の製作キャンパ―の最大値) 支点からの測定点での水平距離 X (m) 支間長 L (m)			
					現場溶接のすき間 補剛形式 補剛部材高H 桁トラスの 中心間距離B 補剛部材Hの鉛直度	<div>3 + 1 3 - 2 ±H/500 ±B/500 ±H' /500</div> <div>1 径間 3 か所程度</div>	<div></div>		

出来形管理基準及び規格値 第13編 水道・工業用水道編

編	章	節	条	工 種	測 定 項 目	規 格 値 (mm)	測 定 基 準	測 定 箇 所	摘 要
13	水道・工業用水道編	7	塗装工（塗替工）						
		3	塗装工						
		5	塗装工	塗装工	塗膜厚	<p>a. ロットの塗膜厚平均値は、目標塗膜厚合計値の90%以上。</p> <p>b. 測定値の最小値は、目標塗膜厚合計値の70%以上。</p> <p>c. 測定値の分布の標準偏差は、目標塗膜厚合計値の20%以下。ただし、測定値の平均値が目標塗膜厚合計値より大きい場合はこの限りではない。</p>	<p>各層塗装終了時に測定。</p> <p>ア 水管橋 塗膜厚の測定は、1ロットあたり5箇所以上とし、1箇所あたり12時、3時、6時、9時の4点を1点あたり5回測定を行い、その平均値をその点の測定値とする。</p> <p>ただし、測定箇所には必ず溶接部を含むものとする。</p> <p>なお、1ロットとは、水管橋1スパンとする。</p> <p>イ 鋼製タンク（調整池、薬品槽など） 塗膜厚の測定は、1ロットあたり500㎡単位毎に25箇所以上とし、1点あたり5回測定を行い、その平均値をその箇所の測定値とする。</p> <p>ただし、200㎡以上500㎡未満の場合は25箇所、200㎡未満の場合は10㎡につき1箇所以上、測定を行うものとする。</p> <p>なお、1ロットとは、鋼製タンク1池とする。</p> <p>ウ その他の鋼構造物 塗膜厚の測定は、1ロットあたり10箇所（200㎡未満は5箇所）とし、1箇所あたり5回測定を行い、その平均値をその点の測定値とする。</p> <p>ただし、1ロットの大きさが500㎡を超える鋼構造物、1スパンが長い場合内配管等これによりがたい場合は、前項ア、イを参考に適切なロットを監督員と協議するものとする。</p> <p>なお、1ロットとは、1池分の各鋼構造物1基（本）とする。</p>		

施工管理基準【追録】

品質管理基準及び規格値

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	試験成績表等による確認
水道用資機材等 ダクタイル鋳鉄管 鋼 管 弁 類 塗 料	材料	必須	JWWA（日本水道協会）の検査	同左	同左	同左	日本水道協会の検査に合格した製品（検査証印を受けた製品） 受験証明書を提出する	○
現場溶接工	施工	その他	現場溶接 放射線透過検査	JIS Z 3104 JIS Z 3050 WSP 008	WSP 008「水道用鋼管現場溶接部の非破壊検査基準」	設計図書による		
			現場溶接 超音波探傷検査	JIS Z 3060 JIS Z 2344 WSP 008	WSP 008「水道用鋼管現場溶接部の非破壊検査基準」	設計図書による		

様式 1 - 1

出来形成果総括表

工 事 名

路線等の名称

工事場所

[illegible]

備考) 工種、種別、細別は設計書の内訳によること。

測定結果総括表

工 種 _____
種 別 _____

測定項目												
規格値												
	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差
平均値												
最大値												
最小値												
最多値												
データ数												
標準偏差												

測定項目												
規格値												
	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差
平均値												
最大値												
最小値												
最多値												
データ数												
標準偏差												

測定項目												
規格値												
	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差
平均値												
最大値												
最小値												
最多値												
データ数												
標準偏差												

種別

10

4-3

種別

種別

種別

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

年 月 日

工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	

1 直管

チェックゲージ
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	合格範囲(mm)
75	8～18
100	8～18
150	11～21
200	11～21
250	11～21
300	14～24
400	14～25

2

矢視
白線

3 P-Link

チェックゲージ
b: チェックゲージの入り込み量

締め付けトルク: 100N・m

b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	54～63
100	57～66
150	57～66
200	63～72
250	63～72
300	70～80

4

締め付けトルク: 100N・m
白線(現地で明示した線)

5

白線(現地で明示した線)

6

白線(現地で明示した線)

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								
	②								1
	③								
	④								3
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線間隔(a) ^{注)}	①								2
	③								
	⑤								4
	⑦								
押しボルト	本数								4
	トルク確認								
判定									—
備考									

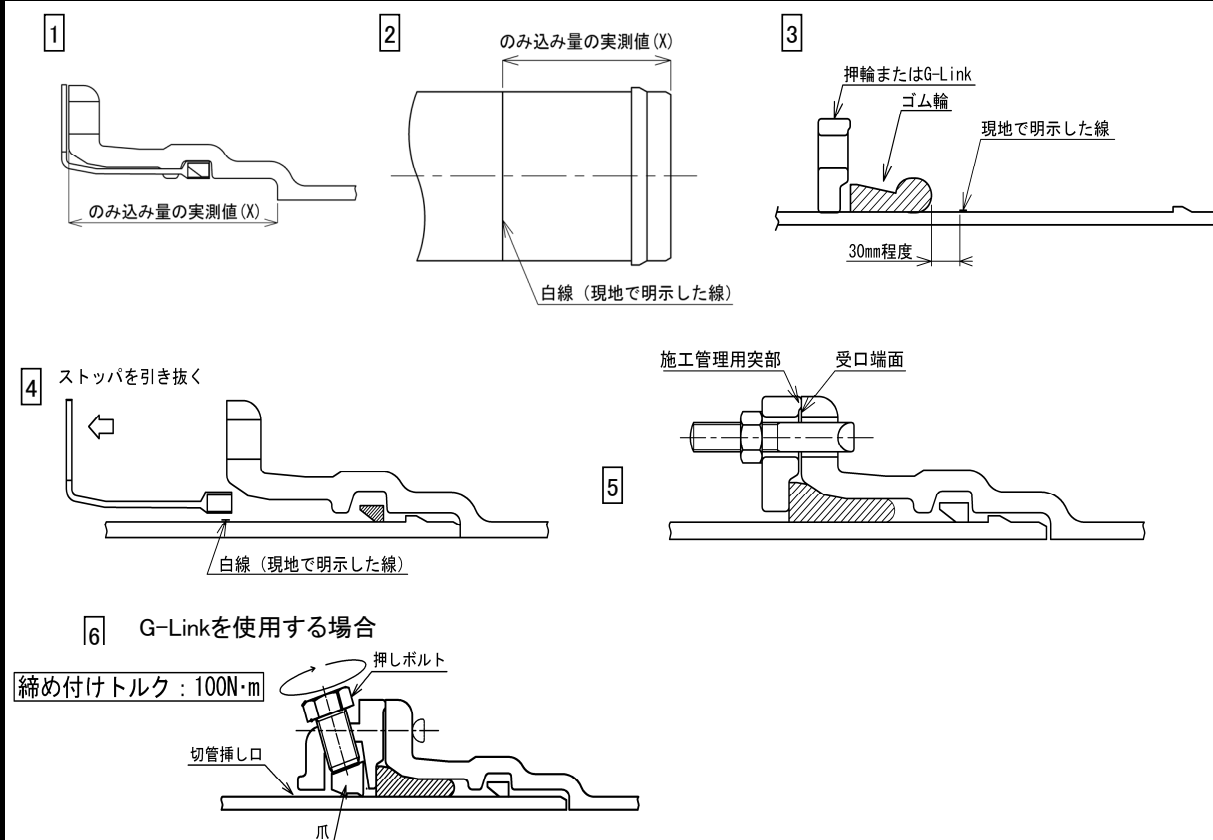
判定基準 : ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。

注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

年 月 日

工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	



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							5
	隙間メ ージ 確認							
押しボルト	本数							6
	トルク確認							
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。

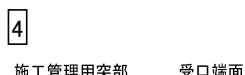
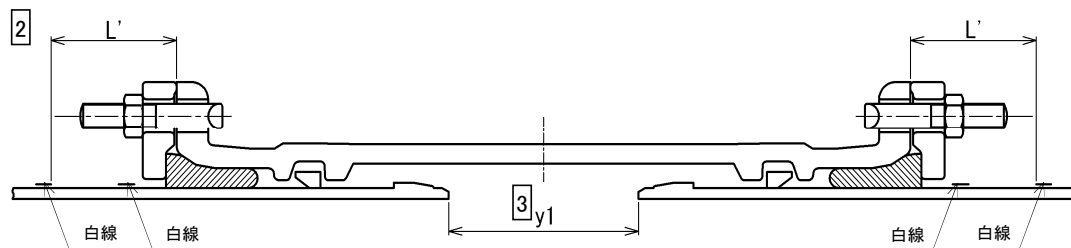
※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストッパを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。

注) 挿し口突部のな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。

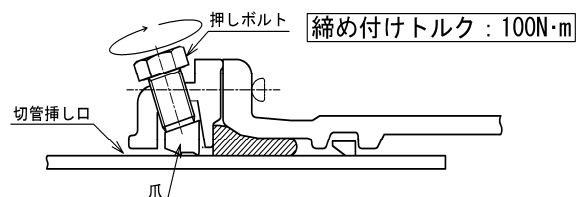
GX形継手 継ぎ輪チェックシート

年 月 日

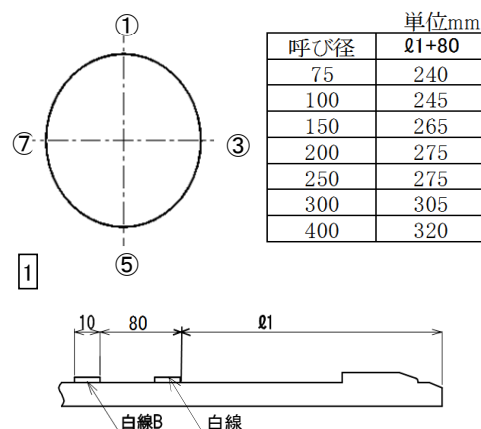
工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	



5 G-Linkを使用する場合



管 No.			
管の種類			
略図			
継手 No.			—
挿し口突部の有無 ^{注1)}			—
清掃・異物の除去			—
白線A,Bの明示			1
爪、押ボルトの確認(G-Link)			—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認			—
滑 剤			—
ロックリング、ストップの確認			—
ストップの引き抜き			—
受口端面～ 白線の間隔 (L') ^{注2)}	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
両挿し口端の 間隔 (y1) ^{注2)}	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
T頭ボルト	本数		4
受口端面～ 施工管理用突 部の隙間 ※	箇所数		4
	隙間ゲー ジ 確認		
押しボルト	本数		5
	トルク確認		
判 定			
備 考			



(i) 一方から順次配管していく場合

呼び径	単位mm
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120
300	135
400	150

(ii) せめ配管の場合

呼び径	単位mm
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250
300	300
400	300

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。

注1) 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。

注2) 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。

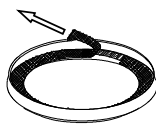
GX形 管端防食キャップ チェックシート

年 月 日

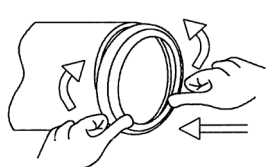
工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	

【取付手順】

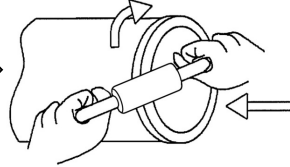
(離形紙の剥離)



(取付)

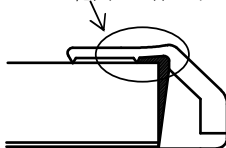


(接着剤の圧着方法)

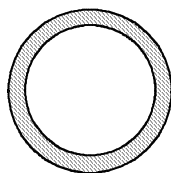


【接着剤の圧着】

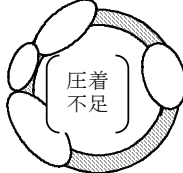
この範囲まで伸ばす



(良い例)

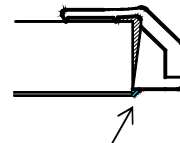


(悪い例)



圧着不足

【接着剤の処理】



はみ出した接着剤は指でならす

接着剤

管 No.					
管の種類					
略図／ライナ					
継手 No.					
準備	(1)必要工具の準備				
切管 端面 仕上げ	(2)端面の平滑化※ ¹				
	(3)内外面のバリの除去				
清掃	(4)端面、内外面の清掃				
	(5)止水プラグのセット (流水がある場合)				
	(6)端面の乾燥状態の確認				
取付前 確認	(7)変形等の異常の有無				
	(8)異物の除去				
取付	(9)離形紙の剥離				
	(10)接着剤の圧着※ ²				
	(11)接着剤の処理※ ³				
取付後 確認	(12)折れ、割れ、傷の有無				
	(13)止水プラグの撤去				
	(14)内面にはみ出したエラストマの切り取り※ ⁴				

備考 キャップを正規に取り付けでも、管接合時にキャップが外れる場合があるので、施工要領書に従って接合すること。

※¹ 切管端面に1mm以上の段差がある場合は再度切管する。1mm未満の段差は周長60mm以上の範囲で平滑にすること。※² 専用治具を用いて、全周に亘って端面全体に均一に圧着すること。※³ 管内面にはみ出した接着剤は指で均すこと。※⁴ 呼び径250のS種粉体管に使用する場合のみ、内面にはみ出したエラストマを専用のカッタで切り取る。

ダクトイル鉄管用切管端面防食材料(GX形) チェックシート

年 月 日

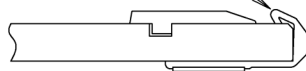
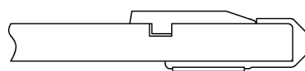
工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監 督 員	

(1) 防食ゴムの取り付け

(良い例)

(悪い例)

防食ゴムの浮き・巻き込み

(2) 滑剤の塗布
(呼び径75、100のみ)

(3) 固定リングの取り付け

(良い例)

(悪い例)



固定リングの乗り上げや隙間の発生

(4) ストッパーの折り曲げ

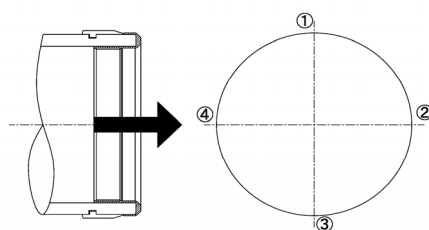
(良い例)

(悪い例)

ストッパーの浮き上がり



(5) 固定後の確認



管 No. およ図形					
略 図					
継 手 No.					
清 掃					
(1)GX形防食ゴムの取り付け					
(2)滑剤の塗布 (呼び径75、100のみ)					
(3) 固定リングの 取り付け	拡張前				
	拡張後				
(4) ストッパーの折り曲げ					
(5) GX形防食ゴム固定後の 確認					
判 定					

判定基準

(1) GX形防食ゴム取り付け後、端面の浮きや外周部に巻き込みやメクレがないこと。

なお、端面の浮きについては、指で押して確認する。

(2) 呼び径75、100のGX形防食ゴムについては、突起内周に滑剤の塗布がされていること。

(3) 拡張の前後で固定リングが突起の間に収まっていること。また、固定リングとGX形防食ゴムとの間に隙間がないこと。

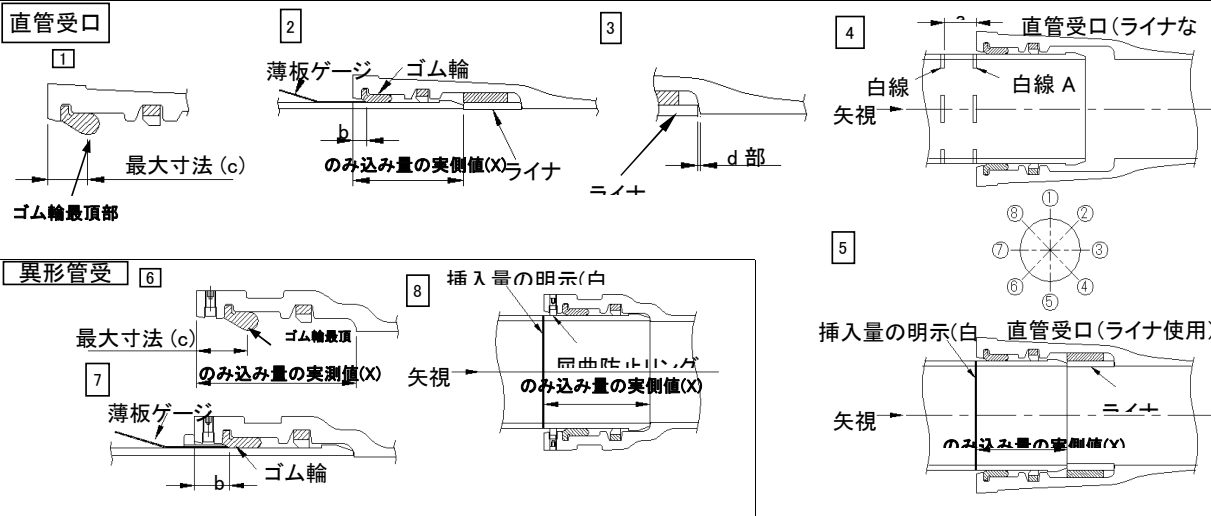
(4) ストッパーの端と固定リングが接触していること。

(5) GX形防食ゴム内周の上下左右(①～④)全てを手で引っ張り、GX形防食ゴムが容易にズレないこと。

NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

年 月 日

工事名		主任技術者	
図面No.・測点		配管技能者	
呼び径		監督員	



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ゴムの確認									—
ライナ位置の確認(d部) ^{※1}									3
挿し口の挿入量の明示(白線)									5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(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								
	①								
	②								
	③								
	④								2 7
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③								
	⑤								4
	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～ゴム輪最頂部の最大寸法(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)

年 月 日

工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	

1 ゴム輪最頂部
最大寸法(c)

2 薄板ゲージゴム輪
のみ込み量の実測値(b)ライナ

3 ライチ
d部

4 直管受口(ライナ)
白線
矢視
a

7 バックアップリングの向き
のみ込み量の実測値(b)

9 押輪～受口端面間隔
矢視
挿入量ののみ込み量の実測値(b)
明示(白線)

5 (直管挿し口を挿入する場合)
挿入量の明示(白線)
ライナ
のみ込み量の実測値(b)

6 (异形管挿し口を挿入する場合)
挿入量目安線(赤線)
受口端面
ライナ
白線(現地で明示した線)

10 A 5mmを超える場合

B 5mm以下

C 0mm以下

管 No.							
管の種類							
略図/ライナ							

継手 No.							
清掃							—
ロッキング・ロッキング心出し用ゴムの確認							—
ライナ位置の確認(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 (异形管受口) ^{※3}							—
挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(异形管挿し口) ^{※4}							6
マーキング(白線)の明示 (异形管挿し口) ^{※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						2
	①						
	②						
	③						
	④						
	⑤						
	⑥						
	⑦						
受口端面～白線B 間隔(a)	①						4
	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						9
	③						
	⑤						
	⑦						
ゴム輪の 出入り状態 ^{※8}	①						10
	③						
	⑤						
	⑦						
判 定							—

判定基準

受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(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 挿し口を异形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って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。

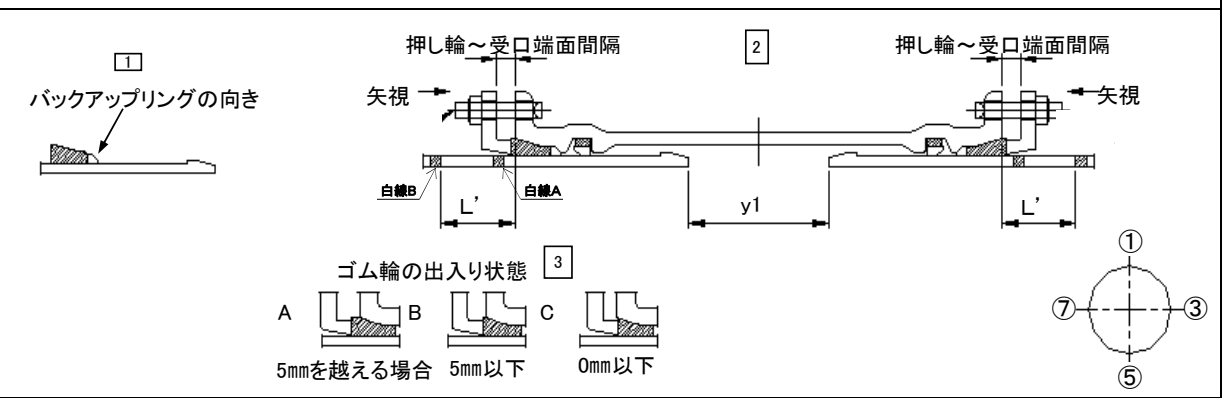
※7 押輪～受口端面間隔：最大値－最小値 ≤ 5mm(同一円周上)。

※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形継ぎ輪チェックシート(φ75～φ450)

年 月 日

工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	



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

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)

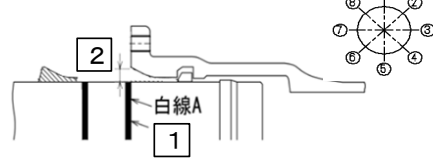
※5 ゴム輪の出入り状況 :同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形直管チェックシート(φ 500～φ 1000)

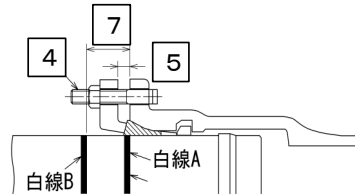
年 月 日

請負者		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	

挿し口挿入、受挿し間隔調整



ボルトナット取付



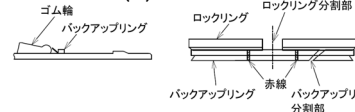
7 の最大-最小値の許容値

単位:mm

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

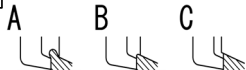
3 バックアップリングの向き、分割部の位置

(1)



(2)

6 ゴム輪の出入り状態



5mmを超える場合 5mm以下 0mm以下

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

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)

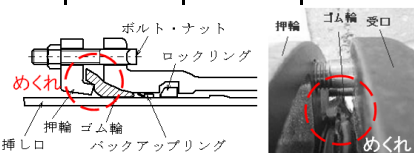


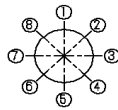
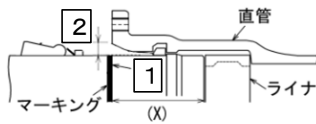
図 接合不良の例

NS形直管(ライナ使用)・異形管チェックシート(φ500～φ1000)

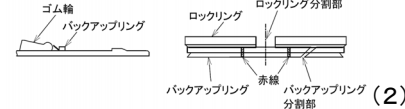
年 月 日

請負者		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	

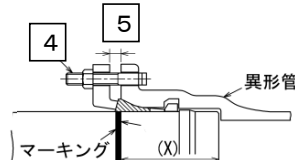
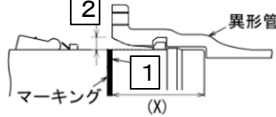
挿し口挿入、受挿し間隔調整



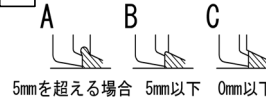
3 バックアップリングの向き、分割部の位置 (1)



ボルトナット取付



6 ゴム輪の出入り状態



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



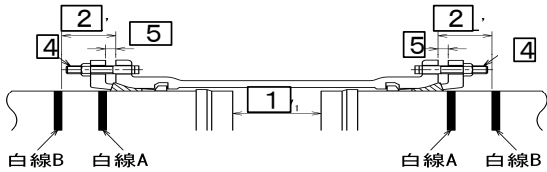
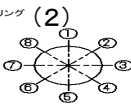
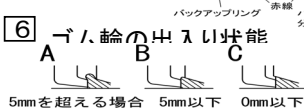
図 接合不良の例

NS形継ぎ輪チェックシート(φ500～φ1000)

年 月 日

請負者		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	

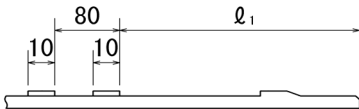
3 バックアップリングの向き 分割部の位置



管 No.			
管の種類			
略 図			
継手No.			
清 掃			—
両挿し口端の間隔 (y ₁)	① ③ ⑤ ⑦		1
受口端面～白線の間隔 (L')	① ③ ⑤ ⑦		2
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) (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※2	① ③ ⑤ ⑦		5
ゴム輪の出入り状態※3	① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ めくれ		6
判 定			—

備考

1. 白線表示の位置



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

2. 両挿し口端の間隔 (y₁)
およびL'寸法 (y₁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≤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。

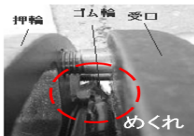
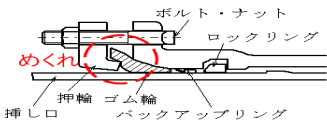


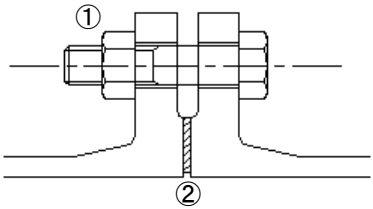
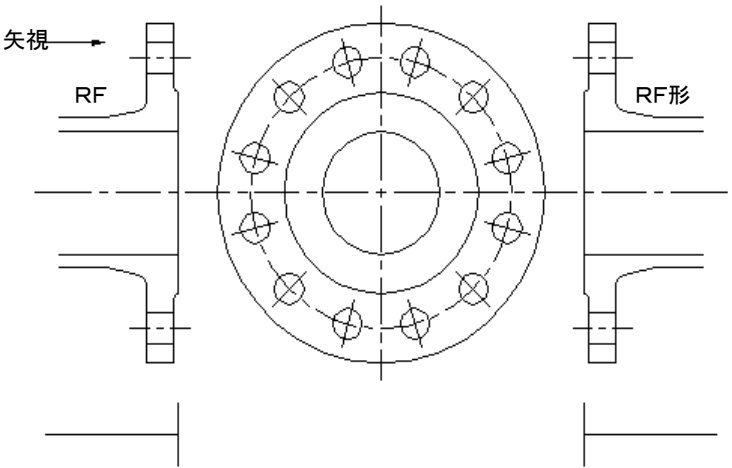
図 接合不良の例

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。

大平面座形フランジ継手チェックシート

年 月 日

工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	



大平面座形フランジのボルト標準締め付けトルク

呼び径	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75～200	M 16	60
250・300	M 20	90
350・400	M 22	120
450～600	M 24	260

注) 呼び径700以上については、接合要領書巻末に参考値を掲載。

管 No.							
管の種類							
略 図							
継 手 No.							
清 掃							
接着剤使用の有無							
①ボルト	数						
	トルク (N・m)						
②ガスケットの位置							
判 定							

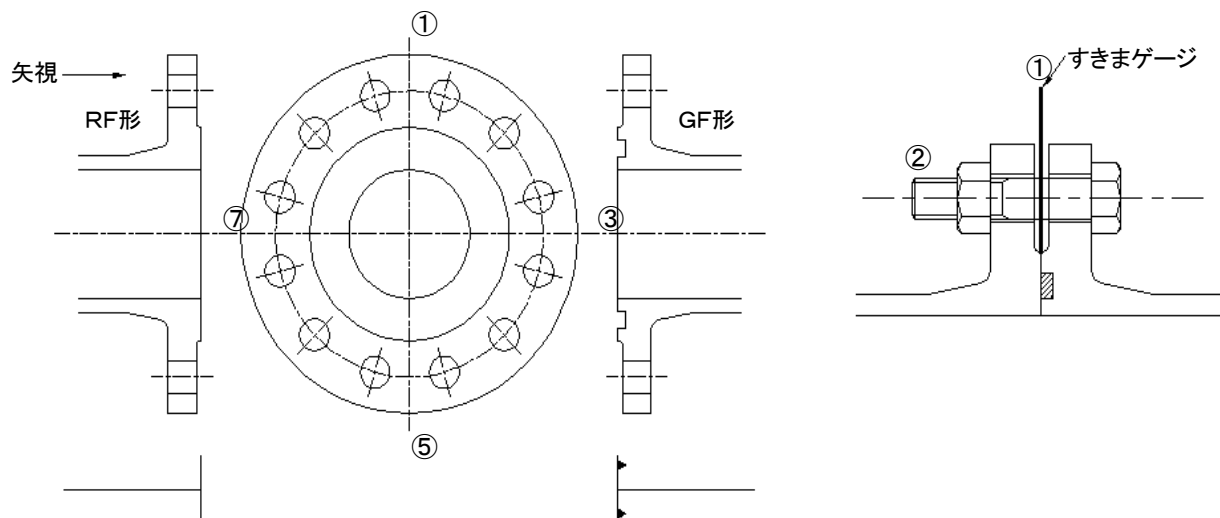
判定基準 ①ボルトの締め付けトルク : 表の標準締め付けトルクによる。
②ガスケットの位置 : フランジ面の平行にかたよりなく接合されていること、およびガスケットのずれがないこと。

溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチの場合)

年 月 日

工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	

呼び圧力



管 No.							
管の種類							
略 図							
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	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
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 : フランジ面間に1mm厚のすきまゲージが入らないこと。

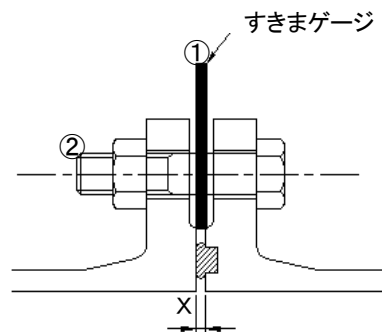
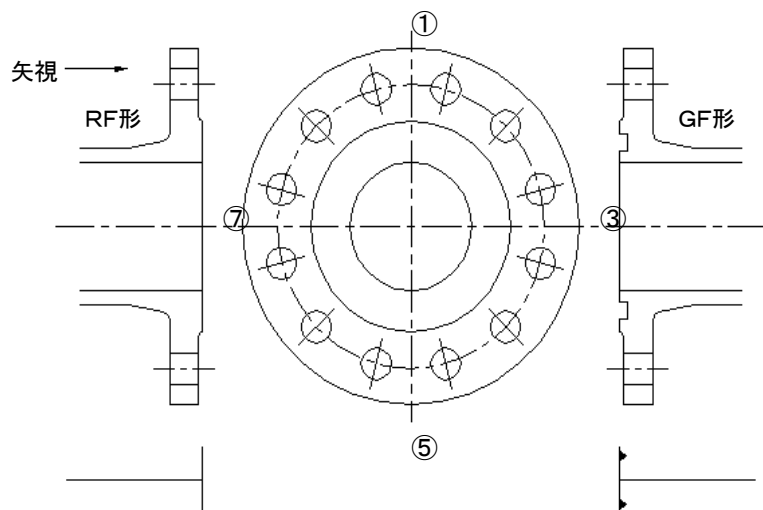
②ボルトの締め付けトルク : 60N・m以上

溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチでない場合)

年 月 日

工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	

呼び圧力



メタルタッチでない溝形フランジの標準間隔

呼び径	標準間隔	
	下限	上限
75~900	3.5	4.5
1000~1500	4.5	6.0
1600~2400	6.0	8.0
2600	7.5	9.5

注) 標準間隔は上図のX寸法をいう。

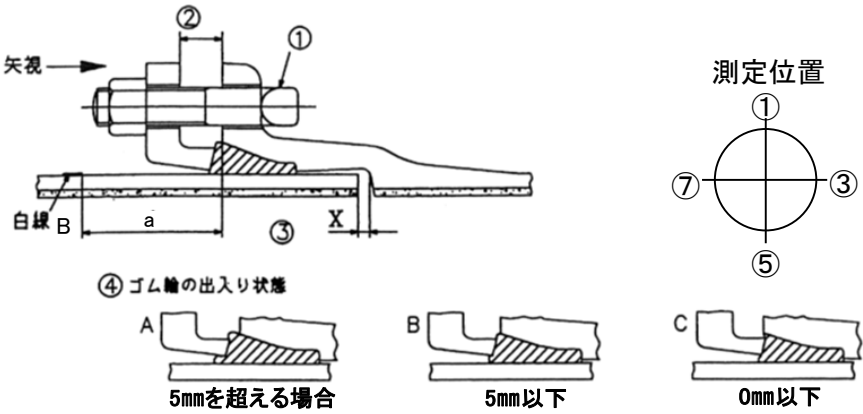
管 No.								
管の種類								
略 図								
継 手 No.								
清 掃								
接着剤使用の有無								
①すきまゲージ (上限用と下限用) によるチェック	①							
	③							
	⑤							
	⑦							
②ボルト	数							
	ゆるみ チェック							
判 定								

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : 表にある上限のすきまゲージが挿入できないで、下限のすきまゲージが挿入できること。
 ②ボルトのゆるみチェック : 容易にゆるまないこと。

K形継手チェックシート

年 月 日

工事名		主任技術者	
請負者		配管技能者	
呼び径		監督員	



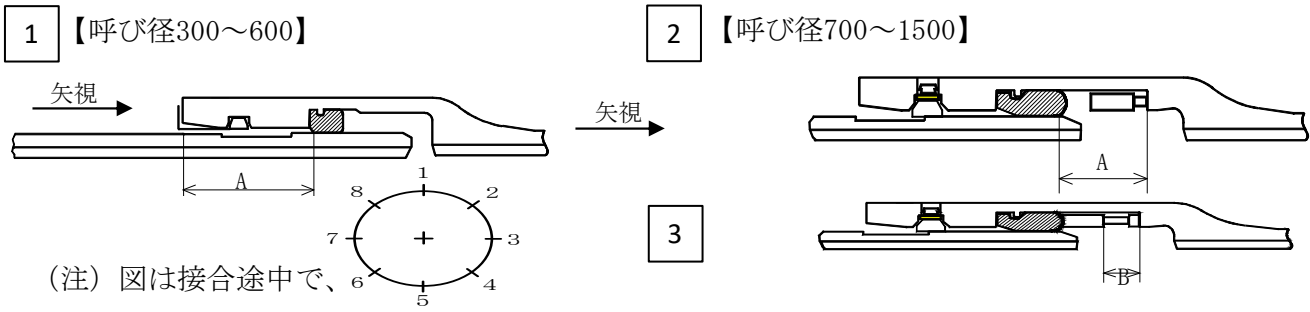
管 No.							
管の種類							
略 図							
継 手 No.							
清 掃							
滑 剤							
①ボルト	数						
	トルク (N・m)						
②押輪～ 受口端面間隔	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
③受口端面～ 白線Bの間隔(a) または胴付間隔 (X)	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
④ゴム輪の 出入状態	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
判 定							

判定基準 ②押輪－受口端面の間隔 : 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 75～250A≤ 95mm
: 呼び径300～700A≤107mm
または胴付間隔(X) : 呼び径800～2600 X≤表2の値(接合要領書参照)
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。

PN形継手チェックシート

年 月 日

工事名		主任技術者	
図面No.・測点		配管技能者	
呼び径		監督員	



管No. および形状									
略 図									
継手No.									—
清 掃									—
ロックリング									—
スプリング数 ^{注1)}									—
滑剤									—
受口ーゴム輪 間隔 (A)	1								1
	2								
	3								
	4								
	5								2
	6								
	7								
	8								
押輪用ボルト	数								
	トルク								
受口ー押輪 間隔 (B)	1								3
	3								
	5								
	7								
判 定									

注1) スプリングがある呼び径は900～1500

様式1

整理番号		鋼管現場施工(溶接・塗覆装)チェックシート					
工 事 名				監 督 員			
請 負 者				主任技術者			
<div>工事始点→終点</div> <div></div>							
接合 No.							
管 種							
管 No.							
管 厚							
開先形状	形状(V,X,裏当)・良否						
開先清掃			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
ルートギャップ (mm)	規格値 (両面)V・X開先 0～3mm (片面)1～4mm 裏当て4mm以上	12H					
		3H					
		6H					
		9H					
目違い (mm)	規格値 t ≤ 6: 1.5mm 6 < t ≤ 20: t × 25% 20 < t ≤ 38: 5.0mm	12H					
		3H					
		6H					
		9H					
余盛り(mm)	規格値 12.7 ≥ t : 3.2mm以下 12.7 < t : 4.8mm以下	12H					内面・外面
		3H					内面・外面
		6H					内面・外面
		9H					内面・外面
溶接作業日							
溶 接 士							
非破壊検査	日付・検査(X線・超音波)						
外面塗覆装	下地処理		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
膜厚検査 (mm)	規格値 1.6mm +規定せず -0.1mm	12H					
		3H					
		6H					
		9H					
ジョイントコートラップ (mm)	規格値 50mm以上	円周					
		管軸					始点・終点
ピンホール検査			8,000V～10,000V				
外観検査	焼損、めくれ、ふくれ		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
外面塗覆装 作業日							
内面塗装	下地処理		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
内面塗装厚 (mm)	規格値 0.3mm以上	12H					
		3H					
		6H					
		9H					
ピンホール検査			1,200V～1,500V				
外観検査	異物混入、塗りむら等		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
内面塗装 作業日							
管扁平 (mm)	規格値 ±5%	垂直					
		水平					
判 定							
備考							

※ 外面塗装厚は、タールエボキン塗装の場合記入する。

[illegible]

共通 撮影箇所一覧表

区分		写真管理項目			摘 要
		撮影項目	撮影頻度 〔撮影時期〕	代表写真 選定頻度	
着手前・完成	着手前	全景又は代表部分 写真	着手前 1 回 〔着手前〕	着手前1枚	
	完成	全景又は代表部分 写真	施工完了後 1 回 〔完成後〕	施工完了後 1枚	
施工状況	工事施工中	全景又は代表部分 の工事進捗状況	月 1 回 〔月末〕	不要	毎月5日までに提出の実施工程表に添付する。
		施工中の写真	別添 撮影箇所一覧表（品質管理）及び撮影箇所一覧表（出来形管理）に準じて撮影。工種、種別毎に、設計図書、施工計画書に従い施工していることが確認できるように適宜		品質管理写真及び出来形管理写真の区分の中で基本的に整理する。
			創意工夫・社会性等に関する実施状況が確認できるように適宜 〔施工中〕	不要	創意工夫・社会性等に関する実施状況の提出資料に添付する
	仮設（指定仮設）	使用材料、仮設状況、形状寸法	1 施工箇所に 1 回 〔施工前後〕	代表箇所 1枚	
	図面との不一致	図面と現地との不一致の写真	必要に応じて 〔発生時〕	不要	工事打合簿に添付する。
			ただし、「空中写真測量（無人航空機）を用いた出来形管理要領（土工編）（案）」による場合は、撮影毎に1回〔発生時〕	ただし、「空中写真測量（無人航空機）を用いた出来形管理要領（土工編）（案）」による場合は、写真測量に使用したすべての画像（ICONフォルダに格納）	
			ただし、「レーザースキャナーを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」による場合は、計測毎に1回〔発生時〕	ただし、「レーザースキャナーを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」による場合は、代表箇所各 1 枚	

共通 撮影箇所一覧表

区分		写真管理項目			摘 要
		撮影項目	撮影頻度 〔撮影時期〕	代表写真 選定頻度	
安全管理	安全管理	各種標識類の設置 状況	各種類毎に1回 〔設置後〕	全景1枚	
		各種保安施設の設 置状況	各種類毎に1回 〔設置後〕	全景1枚	
		交通誘導員交通整 理状況	各1回 〔作業中〕	全景1枚	
		安全訓練等の実施 状況	実施毎に1回 〔実施中〕	不要	請負者保管。提 出不要。
使用材料	使用材料	形状寸法 配筋(コンクリート製品) 使用数量※ 保管状況※	各品目毎に1回 ※設計図書で指定され た場合のみ撮影 〔使用前〕	不要	品質証明に添付 する。
		品質証明（JIS マーク表示）※	各品目毎に1回 ※試験成績表等の品質 規格証明書に替えて品 質証明資料とする場合 のみ撮影	不要	
		品質証明（あいく るマーク表示）※	各品目毎に1回 ※セメントコンクリー ト製品について、臨場 による性能試験に替え て試験成績表の提出と する場合のみ撮影	不要	
		検査実施状況	各品目毎に1回 〔検査時〕	不要	
品質管理		別添 撮影箇所一覧表（品質管理）に準じて撮影			
		不可視部分の施工	適宜	適宜	
出来形管理		別添 撮影箇所一覧表（出来形管理）に準じて撮影			
		不可視部分の施工	適宜	適宜	
		出来形管理基準が 定められていない	監督員と協議事項		
災 害	被災状況	被災状況及び被災 規模等	その都度 〔被災前〕 〔被災直後〕 〔被災後〕	適宜	
事 故	事故報告	事故の状況	その都度 〔発生前〕 〔発生直後〕 〔発生後〕	適宜	発生前は付近の 写真でも可
補償対象外	補償関係	被害又は損害状況 等	その都度 〔発生前〕 〔発生直後〕 〔発生後〕	適宜	
	環境対策 イメージアップ等	各施設設置状況	各種毎1回 〔設置後〕	適宜	

攝影箇所一覽表（品質管理）

[illegible]

施工管理基準【追録】

【第 1 3 編 水道・工業用水道編】

編	章	節	条	工種	写真管理項目			摘要
					撮影項目	撮影頻度 〔撮影時期〕	代表写真 選定頻度	
13	水道・工業用水道編	2 浄水場等構造物築造工及び付帯装置工	3 躯体工	掘削工	土質等の判別	地質が変わる毎に 1 回 〔掘削中〕		第 3 編第 1 章土工参照
				既製杭工 (既製コンクリート杭) (鋼管杭) (H 鋼杭)	偏心量	全数量 〔打込後〕	代表箇所 各 1 枚	第 3 編第 3 章一般施工 4 基礎工参照
					根入長	1 施工箇所に 1 回 〔打込前〕		
					数量	全数量 〔打込後〕		
					杭頭処理状況	1 施工箇所に 1 回 〔処理前、中、後〕		
				場所打杭工	根入長	全数量 〔施工中〕	代表箇所 各 1 枚	同上
					偏心量	全数量 〔打込後〕		
					数量、杭径	全数量 〔打込後〕		
					杭頭処理状況	1 施工箇所に 1 回 〔処理前、中、後〕		
					鉄筋組立状況	1 施工箇所に 1 回 〔組立後〕		
				一般事項 (砕石基礎工) (均しコンクリート)	幅 厚さ	1 施工箇所に 1 回 〔施工後〕	不要	同上
				コンクリート打設	打継目処理状況 締固施工状況	工種種別毎に 1 回 〔施工時〕 シュート等と打込み面の高 さが判る写真を適宜	代表箇所 各 1 枚	第 3 編第 2 章無筋・鉄筋コンクリート参照
				コンクリート養生	養生状況	工種種別毎に 1 回、養生方法毎に 1 回 〔養生時〕	代表箇所 各 1 枚	同上
				鉄筋の組立て	平均間隔	コンクリート打設毎に 1 回 〔鉄筋組立て後〕	代表箇所 各 1 枚	同上
					かぶり	コンクリート打設毎に 1 回 〔鉄筋組立て後〕		
					継手寸法	コンクリート打設毎に 1 回 〔鉄筋組立て後〕		
				P C タンク (P C 構造部)	シース、P C 鋼材配置状況	1 スパン毎に 1 回 〔打設前〕	代表箇所 各 1 枚	第 3 編第 4 章共通施工 4 道路関係ボーステンション 桁製作工参考
					幅 高さ	1 スパン毎に 1 回 〔型枠取外後〕		
					中詰め及びグラウト状況	1 スパンに 1 回 〔施工時〕		
				浄水池等構造物築造工	施工状況 (止水板設置、水道管と鉄筋の接触状況など)	1 施工箇所に 1 回 〔施工中〕	代表箇所 各 1 枚	
					底版、床版、壁厚、内法	1 施工箇所に 1 回 〔施工後〕		
					水張試験	1 施工箇所に 1 回 〔施工後〕		

施工管理基準【追録】

【第13編 水道・工業用水道編】

編	章	節	条	工種	写真管理項目			摘要
					撮影項目	撮影頻度 [撮影時期]	代表写真 選定頻度	
13 水道・工業用水道編	2	3		付帯装置工 (傾斜板沈降装置、有孔ブロック形下部集水装置、ろ過砂等、洗浄トラフ、弁類、制水扉など)	施工状況	1 施工箇所に 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					出来形、品質管理	1 施工箇所に 1 回 [施工後]		
	3 管布設工	4 開削工	2	掘削工	掘削状況	測定間隔50mにつき 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					深さ h 幅 b	測定間隔50mにつき 1 回 [掘削後]		
			7	管据付工	布設状況	測定間隔50mにつき 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					中心線のずれ(水平)	測定間隔50mにつき 1 回 [布設後]		
		管天高 (土被り)			測定間隔50mにつき 1 回 [布設後]			
		3	埋戻工	埋戻状況	測定間隔50mにつき 1 回 [施工中] (埋設表示シートの設置)	代表箇所 各 1 枚		
				厚さ h	測定間隔50mにつき 1 回 [各層完了後]			
		4	土留・仮締切工 (H鋼杭) (鋼矢板)	変位 根入長	測定間隔50mにつき 1 回 [打込前]	代表箇所 各 1 枚	第 3 編第 3 章一般施工 12仮設工参照	
				数量	全数量 [打込前後]			
		6 弁室等構造物築造工	2 弁室等築造工	既製杭工 (既製コンクリート杭)	偏心量	全数量 [打込後]	代表箇所 各 1 枚	
					根入長	1 施工箇所に 1 回 [打込前]		
					数量	全数量 [打込後]		
	杭頭処理状況				1 施工箇所に 1 回 [処理前、中、後]			
	3 異形管防護工		一般事項 (碎石基礎工) (均しコンクリート)	幅 厚さ	1 施工箇所に 1 回 [施工後]	不要		
				コンクリート打設	打継目処理状況 締固施工状況	工種種別毎に 1 回 [施工時] シュート等と打込み面の高さが判る写真を適宜	代表箇所 各 1 枚	
	コンクリート養生		養生状況	工種種別毎に 1 回、養生方法毎に 1 回 [養生時]	代表箇所 各 1 枚			
			鉄筋の組立て	平均間隔	コンクリート打設毎に 1 回 [鉄筋組立て後]	代表箇所 各 1 枚		
	かぶり			コンクリート打設毎に 1 回 [鉄筋組立て後]				
	継手寸法			コンクリート打設毎に 1 回 [鉄筋組立て後]				
弁室築造工 異形管防護工	施工状況 (マンホール据付、貫通部の鉄筋接触状況など)	1 施工箇所に 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚					
		底版、床版、壁厚、内法			1 施工箇所に 1 回 [施工後]			

施工管理基準【追録】

【第 1 3 編 水道・工業用水道編】

編	章	節	条	工種	写真管理項目			摘要
					撮影項目	撮影頻度 [撮影時期]	代表写真 選定頻度	
13	水道・工業	3	管布設工	推進工	各種設備設置撤去状況, (推進設備, 掘進機, 坑口, 泥水処理設備等)	1 施工箇所につき 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					推進状況(掘削, 送排泥, 裏込注入等)	1 施工箇所につき 1 回 [施工中]		
					中心線のずれ(水平)	1 施工箇所につき 1 回 [掘進後]		
					水道管挿入状況	測点間隔50mにつき1回 [施工中]		
					充填状況	1 施工箇所につき 1 回 [施工中・施工後]		
			3 シールド工	掘進工 (二次覆工を省略する場合, ミニシールド工法を含む)	各種設備設置撤去状況(シールド機, 支圧壁, 坑口, 軌条設備等)	1 施工箇所につき 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					セグメント組立状況	測点間隔50mにつき1回 [施工中]		
					掘進状況(掘削, 送排泥, 裏込注入等)	1 施工箇所につき 1 回 [掘進中]		
					中心線のずれ(水平)	測点間隔50mにつき1回 [掘進後]		
				二次覆工	覆工状況	測点間隔50mにつき1回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					水道管据付け状況	測点間隔50mにつき1回 [施工中]		
					水道管とセグメントの接触状況	測点間隔50mにつき1回 [施工中]		
					各種設備設置撤去状況	測点間隔50mにつき1回		
					二次覆工厚 t	測点間隔50mにつき1回 [覆工後]		
					仕上がり内径 D	測点間隔50mにつき1回 [覆工後]		
					中心線のずれ(水平)	測点間隔50mにつき1回 [覆工後]		
			4	立坑工	施工状況(立坑設置状況, 立坑基礎設置状況)	1 施工箇所につき 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					寸法 b	1 施工箇所につき 1 回 [施工後]		
					ずれ			
					深さ h			

【第13編 水道・工業用水道編】

編	章	節	条	工種	写真管理項目			概要
					撮影項目	撮影頻度 [撮影時期]	代表写真 選定頻度	
13 水道・工業用水道編	3 管布設工	8 推進工及び シールド工	4	立坑土工	施工状況	1 施工箇所 に 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					砕石基礎幅 b1	1 施工箇所 に 1 回 [施工後]		
					砕石基礎厚 t1			
					底盤コンクリート 幅 b2			
					底盤コンクリート 厚 t2			
	4 管製作接合工	3 ダクタイル 鋳鉄管	3 接合工	ダクタイル鋳鉄管 接合工	施工状況	測定間隔50mにつき 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
						全工程 (清掃、芯出し、挿口加工、管端面防食、ライナー取付、接合状況、継手チェック状況、トルク管理、明示テープ、ポリエチレンスリーブ被覆)		
					使用材料	材料検査 [施工前]		
		5 鋼・管 7 の現場塗 覆接装工		鋼管現場溶接工 現場塗覆装工	施工状況	測定間隔50mにつき 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
						全工程 (開先加工、清掃、芯出し、溶接状況、内面塗装状況、外面塗覆装の施工状況、現場検査、管内清掃、明示テープ)		
					使用材料	材料検査 [施工前]		
	5 弁類等設置工	4 弁類接合工		弁類据付工 接合工	据付状況	1 施工箇所 に 1 回 [施工中]	代表箇所 各 1 枚	
					接合状況	1 施工箇所 に 1 回 [施工後]		
					使用材料	材料検査 [施工前]		
	6 水管橋上部工	3 工場製作工		水管橋製作工 (仮組立による検査を実施する場合) ※シミュレーション仮組立検査も含む	原寸状況	1 橋に 1 回又は 1 工事に 1 回 [原寸時]	代表箇所 各 1 枚	※シミュレーション 仮組立検査の場合は仮組立寸法を省略
					製作状況	適宜 [製作中]		
					仮組立寸法 (撮影項目は適宜)	1 橋に 1 回又は 1 工事に 1 回		
				水管橋製作工 (仮組立検査を実施しない場合)	原寸状況	1 橋に 1 回又は 1 工事に 1 回	代表箇所 各 1 枚	
					製作状況	適宜 [製作中]		
				工場塗装工	材料使用量 (塗料缶)	全数量 [使用前後]	代表箇所 各 1 枚	
					ケレン状況 (塗替)	スパン毎、部材別 [施工前後]		
					塗装状況	各層毎 1 スパンに 1 回 [塗装後]		
					塗膜厚測定	1 スパンに 1 回 [測定時]		
4 架設工			水管橋架設工	架設状況	1 橋に 1 回 [架設中]	代表箇所 各 1 枚		
				落橋防止装置工	アンカーボルト孔の削孔長	全数量 [削孔後]	代表箇所 各 1 枚	

【第13編 水道・工業用水道編】

編	章	節	条	工種	写真管理項目			摘要
					撮影項目	撮影頻度 〔撮影時期〕	代表写真 選定頻度	
13 水道・工業用水道編	7 塗装工（塗替工）	3 塗装工	3 塗装工	現場塗装工	材料使用量 （塗料缶）	全数量 〔使用前後〕	代表箇所 各1枚	
					ケレン状況 （塗替）	スパン毎、部材別 〔施工前後〕		
					塗装状況	各層毎1スパンに1回 〔塗装後〕		
					塗膜厚測定	1スパンに1回 〔測定時〕		
	8 電食防止工	3 流電陽極設置方式	3	流電陽極設置工	使用材料	1 施工箇所 に 1 回 〔施工前〕	代表箇所 各1枚	
					深さ、幅 （削孔径、深さ）	1 施工箇所 に 1 回 〔施工後〕		
					施工状況	1 施工箇所 に 1 回 〔施工中〕		
	4 外部電源方式	3	外部電源設備設置工		使用材料	1 施工箇所 に 1 回 〔施工前〕	代表箇所 各1枚	
					削孔径、深さ	1 施工箇所 に 1 回 〔施工後〕		
					施工状況	1 施工箇所 に 1 回 〔施工中〕		