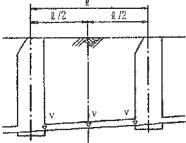

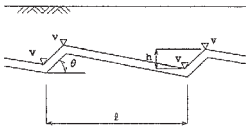
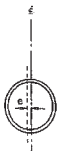


18. 集落排水工事(管路施設)

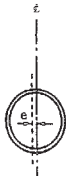
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
2-1 管 路 (1)自然流下管路	基準高 (v)	±20	±30	—
	勾配	—	—	・設計図書等に示す勾配となっていること。
	中心線のずれ (e)	±30	±50	—
	マンホール間の 延長 (ℓ)	—	±200	—
	総延長	—	-200	—
	管接合部	— —	— —	・挿し口の標線位置まで挿入されていること。 ・ゴム輪が適切な位置にあること。
	水密性	—	—	・管路内に流水が認められないこと。

対 象	方 法	摘 要
<p>上下流マンホール端部及び中間点毎に測定する。</p>	<p>実測</p>	<p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p>  <p>中間点については管頂高を測定し計算により算出する。 管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p> <p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p> 
<p>マンホール間毎に測定する。</p>		
<p>接合部毎に点検する。</p>	<p>目視</p>	<p>標線と受口との離れを外周の4方向で確認する。</p> <p>チェックゲージにて外周の4方向で確認する。</p>
	<p>目視、場合により水張り試験による。</p>	<p>設計図書等に水張り試験を指定されている場合とする。 方法については(参考資料)「2自然流下管路の水張り試験」を参照</p>

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
(2)真空管路	基準高(v)	±20	±30	—
	勾配	—	—	・設計図書等に示す勾配となっていること。
	中心線のずれ(e)	±30	±50	—
	リフト角度(θ)	—	—	・設計図書等に示す角度となっていること。
	リフト高さ(h)	±20	±30	—
	リフト間の延長 (l)	—	±200	—
	総延長	—	—200	—
	弁類 仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。

対象	方法	摘 要
リフト部等の変化点毎かつリフト間 30m 毎に測定する。	実測	<p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p> 
リフト部を除く 30m 毎に測定する。		<p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p> <p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p> 
リフト部毎に測定する。		<p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p> <p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p>
リフト間隔毎に測定する。		
弁類毎に点検する。		照合

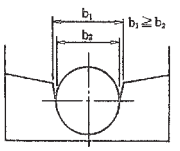
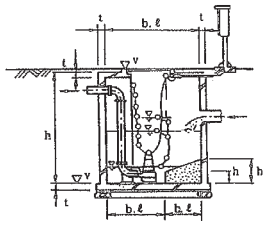
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
	管接合部	--	--	・挿し口が標線位置まで挿入されていること。
		--	--	・ゴム輪が適切な位置にあること。
	電気融着	--	--	・所要の融着時間であること。
		--	--	・インジケータの隆起を確認すること。
		--	--	・所要の冷却時間を確保すること。
	気密性	--	--	・管路内に流水が認められないこと。
	(3)圧力管路	基準高(v)	±20	±30
中心線のずれ(e)		--	±50	--
管合流点及び付帯構造物間毎の延長(l)		--	±200	--
総延長		--	-200	--
弁類仕様		--	--	・設計図書等に示す仕様であること。

対象	方法	摘 要
接合部毎に点検する。	目視	<p>標線と受口との離れを外周の4方向で確認する。</p> <p>チェックゲージにて外周の4方向で確認する。</p>
接合部毎に測定する。	実測	管メーカー等基準による。
	目視	
	実測	
	目視、場合により気密試験による。	設計図書等に気密試験を指定されている場合とする。方法については(参考資料)「3.真空管路及び圧力管路の気密試験」を参照
測点毎に測定する。	実測	<p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p> <p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p>
管合流点及び付帯構造物間毎に測定する。		
弁類毎に点検する。	照合	

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
	管接合部	-	-	・挿し口が標線位置まで挿入されていること。
		-	-	・ゴム輪が適切な位置にあること。
	電気融着	-	-	・所要の融着時間であること。
		-	-	・インジケータの隆起を確認すること。
		-	-	・所要の冷却時間を確保すること。
水密性	-	-	・管路内に流水が認められないこと。	
2-2 マンホール (1)全体	二次製品及び機器 仕様	-	-	・設計図書等に示す仕様であること。
	基準高 (v)	±20	±30	-
	幅又は内径 (b)	±20	-30	-
	長さ (l)	±20	-30	-
	高さ (h)	±20	-30	-
	厚さ (t)	+15, -13	-20	-
	仕上り	-	-	・各接合部の止水が十分施工されており、滑らかな仕上りとなっていること。
	水密性	-	-	・地下水の浸入が認められないこと。

対 象	方 法	摘 要
接合部毎に点検する。	目視	<p>標線と受口との離れを外周の4方向で確認する。</p> <p>チェックゲージにて外周の4方向で確認する。</p>
接合部毎に測定する。	実測 目視 実測	<p>管メーカー等基準による。</p>
	目視、場合により気密試験による。	<p>設計図書等に気密試験を指定されている場合とする。 方法については(参考資料)「3.真空管路及び圧力管路の気密試験」を参照</p>
各仕様毎に点検する。	照合	<p>マンホール(小口径を含む)と管の接合部を含む。</p>
マンホール毎に測定する。	実測	<div data-bbox="502 887 720 1128" data-label="Diagram"> <p>The diagram shows a cross-section of a manhole. It features a top flange with a height 'h' and a width 'b'. The main body has a thickness 't' and a flange offset 'f'. The bottom part is a circular base with a diameter 'b'.</p> </div> <p>ただし、二次製品の場合は、幅又は内径、長さ、厚さについては、規格証明書により確認することができる。</p>
マンホール毎に点検する。	目視、触接 目視、場合により水張り試験による。	<p>設計図書等に水張り試験を指定されている場合とする。 方法については(参考資料)「2.自然流下管路の水張り試験」を参照</p>

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
(2)インバート	仕上り	—	—	・汚水汚物の滞留がないように上下流管路との摺り付けが円滑であること。
		—	—	・逆勾配及び零勾配でないこと。
		—	—	・水路天端部 (b1) は下流側管径 (b2) 以上確保されていること。
(3)蓋	仕上り	—	—	・路面との段差がなく、かつ、滑らかに摺り付けられていること。
		—	—	・マンホール蓋からの雨水等の浸入がないように施工されていること。
(4)足掛金物	取付状況	—	—	・正確かつ堅固に取付であること。
2-3 中継ポンプ施設 (1)全体	二次製品及び機器、設備 仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	基準高 (v)	±20	±30	—
	幅又は内径 (b)	±20	-30	—
	長さ (ℓ)	±20	-30	—
	高さ (h)	±20	-30	—
	厚さ (t)	+15, -13	-20	—
	仕上り	—	—	・各接合部の止水が十分施工されており、仕上りが滑らかであること。
	—	—	・防水仕上げ等の場合にあっては、ムラなく均一に仕上げられていること。	

対 象	方 法	摘 要
マンホール毎に点検する。	目視、触接	
	実測	
マンホール毎に点検する。	目視、触接	
	目視	
マンホール毎に点検する。	触接	
各仕様毎に点検する。	照合	
ポンプます毎に測定する。	実測	
	目視、触接	
	目視	<p>ただし、二次製品の場合は、幅又は内径、長さ、高さ、厚さについては、規格証明書により確認することができる。</p>

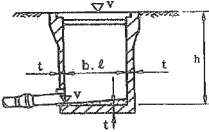
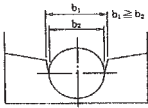
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
		—	—	・路面に設置する場合には、蓋又はポンプます上端部は、路面との段差がなく、かつ、滑らかに据付けられていること。 また、雨水等の浸入が防止できるように施工されていること。
	水密性	—	—	・地下水の浸入が認められないこと
(2)ポンプ設備	据付状況	—	—	・設計図書等に表示位置に据付けられていること。
(3)電気計装設備	据付状況	—	—	・設計図書等と表示位置に据付けられていること。
2-4 真空ステーション (1)全体	二次製品及び機器、設備 仕様	—	—	・設計図書等に表示仕様であること。
	基準高	±20	±30	—
	幅	±20	-30	—
	長さ	±20	-30	—
	高さ	±20	-30	—
	厚さ	+15, -13	-20	—
	仕上り	—	—	・仕上りが滑らかであること。
	水密性	—	—	・地下水の浸入が認められないこと

対 象	方 法	摘 要
ポンプます毎に点検する。	目視、触接 目視、場合により水張り試験による。	設計図書等に水張り試験を指定した場合とする。 方法については（参考資料）「2.自然流下管路の水張り試験」を参照
ポンプ設備毎に点検する。	照合	
電気計装設備毎に点検する。	照合	
各仕様毎に点検する。	照合	
構造図の寸法表示箇所毎に測定する。	実測	
構造物毎に点検する。	目視、触接	
	目視	

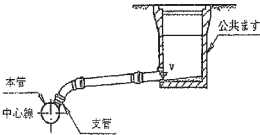
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
(2)機械設備 全般	製作精度	—	—	・設計図書等に示す製作精度であること。
	据付精度	—	—	・設計図書等に示す据付精度であること。
	据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、堅固に据付られていること。
	作動状況	—	—	・作動加振に異常が見られないこと。
(3)電気計装設備 ① 全般	電気設備工事共通仕様書（建設大臣官房官庁営繕部）等による			
② 引込受電盤 制御盤類	据付精度	—	—	・据付水平精度等が許容値内であること。
	据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、堅固に据付られていること。
2-5 真空弁エクト (1)本体	二次製品及び機器、設備仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	基準高	±20	±30	—
	幅又は内径	±20	-30	—
	長さ	±20	-30	—
	高さ	±20	-30	—
	厚さ	+15, -13	-20	—
	仕上り	—	—	・各接合部の止水が十分施工されており、仕上りが滑らかであること。
	水密性	—	—	・地下水の浸入が認められないこと

対 象	方 法	摘 要
機械設備毎に測定する。	実測	設計図書等に規格値等を指定されている場合に実測する。
機械設備毎に点検する。	照合、触接 目視、触接	設計図書等に規格値等を指定されている場合に実測する。
盤類毎に測定する。	実測	水準器で架台の4方向で確認する。 機器の据付要領等に基づいていること。
盤類毎に点検する。	照合、触接	基準墨より測定する。
各仕様毎に点検する。	照合	真空弁ユニットと取付管の接合部を含む。
真空弁ユニット毎に測定する。	実測	ただし、二次製品の場合は、幅又は内径、長さ、高さ、厚さについては、規格証明書により確認することができる。
真空弁ユニット毎に点検する。	目視、触接 目視	

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
(2)蓋	仕上り	—	—	・雨水等の浸入が防止できるように施工されていること。
		—	—	・路面に設置する場合には、路面との段差がなく、かつ、滑らかに摺付けられていること。
2.6 公共ます (1)全体	仕様	—	—	・設計図書等を示す仕様であること。
	基準高 (v)	±20	±30	—
	幅又は内径 (b)	±20	-30	—
	長さ (l)	±20	-30	—
	高さ (h)	±20	-30	—
	厚さ (t)	+15, -13	-20	—
	仕上り	—	—	・各接合部の止水が十分施工されており、仕上りが滑らかであること。
	水密性	—	—	・地下水の浸入が認められないこと
(2)インバート	仕上り	—	—	・汚水汚物の滞留がないように上下流管路との摺付けが円滑であること。
		—	—	・逆勾配及び零勾配でないこと。
		—	—	・水路天端部 (b1) は下流側管径 (b2) 以上確保されていること。
(3)蓋	仕上り	—	—	・雨水等の浸入が防止できるように施工されていること。

対 象	方 法	摘 要
真空弁毎に点検する。	目視	
	目視、触接	
各仕様毎点検する。 公共ます毎に測定する。	照合 実測	<p>公共ます (塩化ビニル製等も含む) と取付管の接合部を含む。</p> 
公共ます毎に点検する。	目視、触接 目視	<p>ただし、二次製品の場合は、幅又は内径、長さ、高さ、厚さについては、規格証明書により確認することができる。また、基準高については、高さは示された場合とする。</p>
公共ます毎に点検する。	目視、触接 実測	
公共ます毎に点検する。	目視	

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
		—	—	・路面に設置する場合には、路面との段差がなく、かつ、滑らかに摺付けられていること。
2-7 取付管	基準高 (v)	±20	±30	・本管取付部については、取付管の管底が本管の中心線より上方であること。
	延長	—	±200	—
	勾 配	—	—	・10%以上の勾配となっていること。
	管接合部	—	—	・挿し口が標線位置まで挿入されていること。
		—	—	・ゴム輪が適切な位置にあること。
	支管取付部	—	—	・本管せん孔面にばりや切欠き等のないこと。
		—	—	・支管が本管に十分圧着されていること。

対象	方法	摘 要
	目視、触接	
公共ます及び本管との接合部毎に測定する。	実測	<p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p> 
取付管毎に測定する。	実測	<p>設計図書等に延長が示されている場合とする。</p> <p>管布設後埋戻前の管が動かない状態で測定する。</p>
接合部毎に点検する。	目視	<p>標線と受口との離れを外周の4方向で確認する。</p> <p>チェックゲージにて外周の4方向で確認する。</p>
せん孔部毎に点検する。	目視、触接	
支管取付部毎に点検する。		

[参考資料]

1. 推進工の管理基準値

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
推進工	基 準 高	±20	±30	—
	中心線のずれ		±50	—
	立抗間の延長		±200	—

2. 自然流下管路の水張り試験

第1編農業集落排水施設出来形検査指標 [参考資料]

「2. 自然流下管路の水張り試験」に準ずる。

3. 真空管路及び圧力管路の気密試験

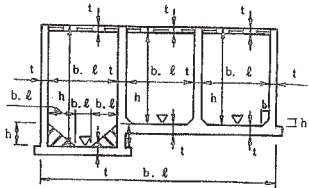
第1編農業集落排水施設出来形検査指標 [参考資料]

「3. 真空管路及び圧力管路の気密試験」に準ずる。

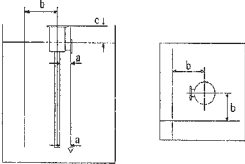
対 象	方 法	摘 要
立坑毎に測定する。	実測	<p>自然流下管路でトランシット等の光学的機器を使用して施工管理を行う推進工法の場合に適用する。</p> <p>以下の場合はこの限りでない。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 真空管路及び圧力管路の場合 2. 電波による施工管理を行う推進工法の場合 3. 高い精度を期待することが難しい難施工性の土質等の場合

19. 集落排水工事(污水处理施設)

工 種	項 目	内 容			
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標	
3-1 流入及び放流管		第2章管路施設に準ずる。			
3-2 コンクリート 構造物 (1)水槽及び水路	基準高 (v)	±20	±30	—	
	幅 (b)	±20	-30	—	
	長さ (ℓ)	±20	-30	—	
	高さ (h)	±20	-30	—	
	厚さ (t)	+15, -13	-20	—	
	仕上り		—	—	・各接合部の止水が十分施工されていること。
			—	—	・防水仕上げ等の場合にあつてはムラなく均一に仕上げられていること。
			—	—	・仕上りが滑らかであること。
	水密性	—	—	・打継目や接合部からの地下水等の浸入が認められないこと。	
	(2)防食被覆	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様で施工されていること。
仕上り		—	—	・表面にピンホール、過度の気泡、塗りむら、表面の硬化不良、浮き及びふくれなどの接着不良がなく平滑に仕上がっていること	

対 象	方 法	摘 要
構造図の寸法標示箇所毎に測定する。	実測	<p>ホッパー部含む。</p> 
水槽及び水路毎に点検する。	目視	
	目視、触接	特にホッパー部にあつては留意すること。
水槽毎に点検する。	目視	
防食箇所毎に点検する。	照合	
防食箇所毎に点検する。	目視	

工 種	項 目	内 容			
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標	
3-3 機械設備 (1)機器類 ①全般	機器 仕様	-	-	・設計図書等に示す仕様であること。	
	製作精度	-	-	・設計図書等に示す製作精度であること。	
	据付精度	-	-	・設計図書等に示す据付精度であること。	
	据付状況	-	-	・設計図書等に示す位置に、堅固に据付られていること。	
	作動状況	-	-	・作動時に異常が見られないこと。	
	②エアリフト ポンプ	垂直度 (a) (1m当り)	-	±5	-
		平面配置 (b)	-	±5	-
		高さ (c)	-	±5	-
	③ガイドパイプ	傾き (1m当り)	-	±5	-
		④ブロワ類	据付状況	-	-

対象	方法	指 要
機器毎に点検する。	照合	
機器毎に測定する。	実測	設計図書等に規格値等を指定されている場合に実測する。 設計図書等に規格値等を指定されている場合に実測する。
機器毎に点検する。	照合、触接	
	目視・触接	
エアーリフトポンプ毎に測定する。	実測	<p>下げ振りで揚砂管との離れ (a) を測定する。 基準墨より離れ (b) を測定する。 基準墨よりフランジ面の高さ (c) を測定する。</p> 
ガイドパイプ毎に測定する。	実測	ガイドパイプのサポートから下げ振りを下ろし、着脱ベンドのガイドパイプ接合部中心とのずれを測定する。
ブロウ毎に点検する。	照合、触接	機器の据付要領等に基づいていること。

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
⑤槽・タンク類	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	水平度	—	—	・水準器を 90° 回転させても、中心部から著しい気泡の移動が認められないこと。
②配管・弁類 ①全般	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	配管系統	—	—	・設計図書等に示す配管系統となっていること。
②コンクリート 構造物質部	勾配	—	—	・汚水・汚泥配管にあつては設計図書等に示す勾配となっていること。
	設置位置	—	—	・スリーブ位置は設計図書等に示す位置にあること。
	仕上り	—	—	・配管施工後はモルタル等を入念に埋戻し、仕上がり面が平滑であること。
③弁類	設置位置	—	—	・設計図書等に示す位置に設置されていること。
		—	—	・ハンドル、レバー等が操作しやすい方向についていること。
④配管の支持	支持金物仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	取付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、堅固に取付られていること。
⑤表示	表示板 取付状況	—	—	・配管及び弁類に流れの方向、流体の種類、名称等が見やすい位置に表示されていること。

対 象	方 法	摘 要
槽・タンク類毎に点検する。	照合	フランジ面等の上部で測定する。
	目視	
配管・弁類毎に点検する。	照合	
汚水・汚泥配管毎に点検する。	照合	
貫通部毎に点検する。	照合	
	目視、触接	
弁類毎に点検する。	照合	
	目視	
支持金物毎に点検する。	照合	
	目視、触接	
配管系統毎に点検する。	目視	設計図書等で表示が指定されている場合とする。

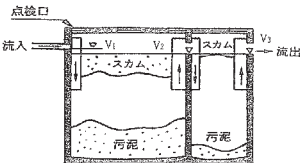
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
(3)製作品	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
(4)点検蓋	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	据付状況	—	—	・蓋の開閉がスムーズでありかつガタツキがないこと。
		—	—	・構造物との段差がなく、かつ、滑らかに据付けられていること。
3-4 単位装置間の取 合い (1)前処理施設 ①流入水路 (主水路、副水路)	自動スクリーン ずれ	—	±5	—
②ばっ気沈砂槽	破砕機 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	排砂槽流出開 口部 基準高	±20	±30	—
③原水ポンプ槽	原水ポンプ 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	水位計 取付状況	—	—	・設計図書等に示す所定の高さ及び平面位置に取付られていること。
		—	—	・水位計のケーブルは、各々の専用金具にて接触しない間隔で取付られていること。
	汚水流量計 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に設置されていること。
		—	—	・流量表示部が確認しやすい方向についていること。
非常用エンジ ンポンプ 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。	

対 象	方 法	指 標
製作品毎に点検する。	照合	受枠を含む。
点検蓋毎に点検する。	照合	
	触接	
	目視・触接	
スクリーン設備毎に測定する。	実測	機器相互間、コンクリート構造物と機器との取合いについて示す。 基準値よりずれを測定する。
破砕機毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
開口部毎に測定する。	実測	
原水ポンプ毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
水位計毎に点検する。		
	目視	
汚水流量計毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
	目視	
非常用エンジンポンプ毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。

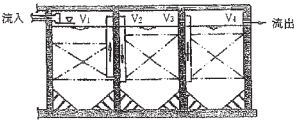
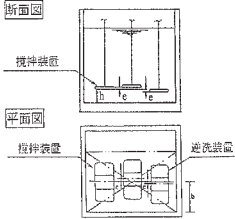
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
(2)流量調整施設 ①流量調整槽	流量調整ポンプ 据付状況	—	—	・設計図書等に示す所定の位置に据付られていること。
	水位計 取付状況	—	—	・設計図書等に示す所定の高さ及び平面位置に取付られていること。 ・水位計のゲージは、各々の専用金具にて接触しない間隔で取付られていること。
②スクリーン槽	攪拌装置 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	スクリーン槽 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、堅固に据付られていること。
	水平度	—	—	・水準器を 90° 回転させても、中心部から著しい気泡の移動が認められないこと。
	自動スクリーン ずれ	—	±5	—
③汚水計量槽	汚水計量槽 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、堅固に据付られていること。
	水平度	—	—	・水準器を 90° 回転させても、中心部から著しい気泡の移動が認められないこと。

対 象	方 法	摘 要
流量調整ポンプ 毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
水位計毎に点検 する。	目視	機器の据付要領等に基づいていること。
攪拌装置毎に点 検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
スクリーン槽毎 に点検する。	照合、触接	フランジ面等の上部で測定する。
スクリーン設備 毎に測定する。	実測	基準墨よりずれを測定する。
汚水計量槽毎に 点検する。	照合、触接	基準墨より測定する。
	目視	フランジ面等の上部で測定する。

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
(3)沈殿分離施設	流入・流出管 開口部 基準高(v)	±20	±30	・流出開口部の基準高は、流入開口部より高くならないこと。
(4)生物処理施設 ①嫌気性ろ床槽	網状骨格体・ ひも状等接触 材 据付状況	—	—	・接触材の取付間隔にムラがなく、均等に、正確かつ端部がずれないように堅固に取付られていること。なお、移流板については設計図書等を示す位置に施工されていること。
	ボール状・小 円筒状等接触 材 充填状況	—	—	・壁面及び配管廻りにおいて、短絡流が生じないように入念かつ均等に充填されていることを確認する。

対象	方法	摘要
開口部毎に測定する。	実測	 <p style="text-align: center;">$V_1 > V_2 \geq V_3$</p>
ろ床毎に点検する。	目視、触接、照合	
	目視	

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
	流入・流出管 開口部 基準高(v)	±20	±30	・流出開口部の基準高は、流 入開口部より高くならない こと。
	接触材架台 架台寸法	—	±20	—
	架台高さ	—	±10	—
	水平度 (1本当り)	—	10以内	—
	攪拌装置 設置高さ(h) 及び中心線 位置 (b)	—	±5	—
	水平度 (1本当り)	—	10以内	—
	水平度 (水槽全体)	—	15以内	—

対象	方法	摘要
<p>開口部毎に測定する。</p>	<p>実測</p>	 <p style="text-align: center;">$V_1 > V_2 \geq V_3 \geq V_4$</p>
<p>構造図の寸法標示箇所を測定する。</p>		<p>架台の縦・横・高さの寸法を測定する。</p> <p>下部架台高さをレベルで測定する。</p> <p>下部架台の四隅の高さをレベルで測定する。</p>
<p>攪拌装置毎に測定する。</p>		 <p>高さをレベルで測定する。</p> <p>高さをレベルで測定する。</p>

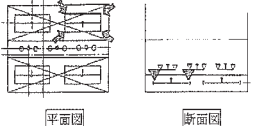
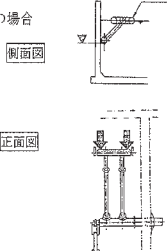
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
②接触ばっ気槽	汚泥引抜ガイド管 傾き (1m 当り)	—	±5	—
	汚泥引抜ポンプ 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	網状骨格体・ ひも状等接触材 据付状況	—	—	・接触材の取付間隔にムラがなく、均等に、正確かつ接触材端部がずれないように堅固に取付られていること。なお、移流板については設計図書等に示す位置に施工されていること。
	ボール状・小 円筒状等接触材 充填状況	—	—	・壁面及び配管廻りにおいて、短絡流が生じないように入念かつ均等に充填されていることを確認する。
	接触材架台 架台寸法	—	±20	—
	架台高さ	—	±10	—
	水平度	—	10 以内	—
	返送水計量槽 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、堅固に据付られていること。
	水平度	—	—	・水準器を 90° 回転させても、中心部から着しい気泡の移動が認められないこと。

対 象	方 法	摘 要
汚泥引抜ガイド管毎に測定する。		
汚泥引抜ポンプ毎に点検する。	照合	吐出フランジ面にて水平および垂直方向について測定する。 機器の据付要領等に基づいていること。
ろ床毎に点検する。	目視、触接、照合	
	目視	
構造図の寸法標示箇所毎を測定する。	実測	架台の縦・横・高さの寸法を測定する。 下部架台高さをレベルで測定する。 下部架台の四隅の高さをレベルで測定する。
返送水計量槽毎に点検する。	照合、触接	基準墨より測定する。
	目視	フランジ面等の上部で測定する。

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
	散気装置 設置高さ(h) 及び中心線 位置 (b)	—	±5	—
	基準とする 散気装置と のずれ(e)	—	±5	—
	立下り管間 隔 (ℓ 及び ℓ')	—	±5	—
	水平度(h) (1本当り)	—	10以内	—
	逆洗装置 設置高さ(h) 及び中心線 位置(b)	—	±5	—
	基準とする 逆洗装置と のずれ(e)	—	±5	—

対象	方法	概要
基準とする散気装置につき測定する。	実測	
散気装置毎に測定する。		
立下り管間隔毎に測定する。		<p>高さをレベルで測定する。</p>
散気装置毎に測定する。		
基準とする逆洗装置につき測定する。		
逆洗装置毎に測定する。		

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
③回分槽	水平度 (1本当り)	—	10以内	—
	上澄水排出装置 排出部 基準高(v)	±20	±30	—
	水平度	—	5以内	—
	ばっ気攪拌装置 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	汚泥引抜ポンプ 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	水位計 取付状況	—	—	・設計図書等に示す所定の高さ及び位置に取付られていること。

対象	方法	摘 要
		<p>四隅の高さをレベルで測定する。 最大値と最小値との差＝水平度</p>  <p style="text-align: center;">平面図 断面図</p>
<p>上澄水排出装置 毎に測定する。</p>	<p>実測</p>	<p>上澄水排出装置本体の高さをレベルで測定する。 測定参考図は 可動越流堰式の場合</p>  <p style="text-align: center;">側面図 正面図</p>
<p>ばっ気攪拌装置 毎に点検する。</p>	<p>照合</p>	<p>機器の据付要領等に基づいていること。</p>
<p>汚泥引抜ポンプ 毎に点検する。</p>		<p>機器の据付要領等に基づいていること。</p>
<p>水位計毎に点検 する。</p>		<p>機器の据付要領等に基づいていること。</p>

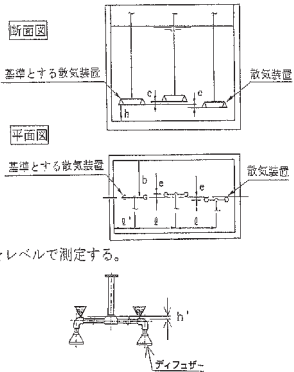
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
④ばっ気槽及びバクテリアコンタクト槽	ばっ気攪拌装置 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
⑤回転板接触槽	回転板 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
⑥計装機器	計装機器 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
(5)沈殿施設	越流トラフ流出部 基準高(v)	±20	±30	—
	センターウェル スカムスキマ 越流せき 平面配置(b)	±20	±30	—
	高さ(h)	±20	±30	—
	越流せき 水平度	—	5以内	—
	センターウェル 垂直度 (1m 当り)	—	5以内	—
	汚泥掻寄機 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	汚泥引抜ポンプ 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。

対 象	方 法	摘 要
ばっ気攪拌装置 毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
ばっ気攪拌装置 毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
計装機器毎に点 検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
越流トラフ流出 部毎に測定す る。	実測	基準墨より測定する。
各機器毎に測定 する。		
汚泥掻寄機毎に 点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
汚泥引抜ポンプ 毎に点検する。		機器の据付要領等に基づいていること。

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
	汚泥計量槽 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、 堅固に据付られていること。
	水平度	—	—	・水準器を 90° 回転させても、 中心部から著しい気泡の移動が認められないこと。
(6)散水施設	散水ポンプ 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	水位計 取付状況	—	—	・設計図書等に示す所定の高さ及び位置に取付られていること。
		—	—	・水位計のケーブルは、各々の専用金具にて接触しない間隔で取付られていること。
(7)消毒施設	消毒器設置面 及び流出部の 開口部 基準高	±20	±30	—
	消毒器 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
(8)放流施設	放流ポンプ 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	水位計 取付状況	—	—	・設計図書等に示す所定の高さ及び位置に取付られていること。
		—	—	・水位計のケーブルは、各々の専用金具にて接触しない間隔で取付られていること。

対 象	方 法	摘 要
汚泥計量槽毎に点検する。	照合、触接	基準墨より測定する。
	目視	フランジ面等の上部で測定する。
散水ポンプ毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
水位計毎に点検する。	照合、目視	機器の据付要領等に基づいていること。
	目視	
消毒施設毎に測定する。	実測	
消毒器毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
放流ポンプ毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
水位計毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
	照合、目視	
	目視	

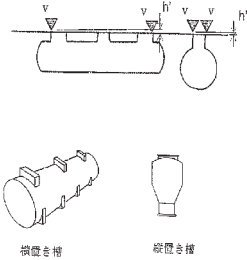
工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
(9)汚泥処理施設 ①汚泥濃縮槽	脱離液流出管 基準高	±20	±30	—
	センターウェル 平面配置	±20	±30	—
	高さ 水平度	±20	±30	—
		—	±5	—
②汚泥濃縮貯留槽	脱離液流出管 基準高	±20	±30	—
	攪拌装置 設置高さ(h) 及び中心線 位置(b)	—	±5	—
	基準とする 攪拌装置と のずれ(e)	—	±5	—
	立下り管間 隔(ℓ)	—	±5	—
	水平度(h') (1本当たり)	—	10以内	—

対象	方法	備 考
脱離液流出管毎に測定する。 センターウエル毎に測定する。	実測	基準墨より測定する。 高さをレベルで測定する。 4方向をレベルで測定する。
脱離液流出管毎に測定する。 基準とする攪拌装置につき測定する。 攪拌装置毎に測定する。 立下り管間隔毎に測定する。 攪拌装置毎に測定する。	実測	 <p>断面図</p> <p>基準とする散気装置</p> <p>散気装置</p> <p>平面図</p> <p>基準とする散気装置</p> <p>散気装置</p> <p>高さレベルで測定する。</p> <p>ディフューザ</p>

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
③汚泥貯留槽	攪拌装置 設置高さ(h) 及び中心線 位置(b)	—	±5	—
	基準とする 攪拌装置と のずれ(e)	—	±5	—
	立下り管間 隔(ℓ)	—	±5	—
	水平度(h') (1本当り)	—	10以内	—

対象	方法	摘要
基準とする攪拌装置につき測定する。	実測	
攪拌装置毎に測定する。		
立下り管間隔毎に測定する。		<p>高さをレベルで測定する。</p>
攪拌装置毎に測定する。		

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
3-5 工場生産 品浄化槽 (1)全体	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	基準高(v)	—	±30	—
	中心のずれ	—	±50	—
	浄化槽本体 水平度 (h')	—	横置き 槽±10 縦置き 槽±5	—
	かさ上げ 施工状況	—	—	・浄化槽本体に堅固に固定されていること。
	浄化槽本体 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、 堅固に固定されていること。
	接触材など 変形、破損、 取付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、 堅固に取付られていること。
		—	—	・接触ばっ気槽の接触材に変形 や破損がないこと。
	ばっ気装置、 逆洗装置及び 汚泥移送装置 変形、破損、 据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に、 堅固に据付られていること。
—		—	・各装置に変形や破損がない こと。	

対象	方法	摘要
各槽毎に点検する。	照合	 <p data-bbox="560 844 625 865">横置き槽</p> <p data-bbox="754 844 819 865">縦置き槽</p>
浄化槽本体毎に測定する。	実測	
かさ上げ部毎に点検する。	触接	
浄化槽本体毎に点検する。	照合、触接	
接触材毎に点検する。	目視	
各装置毎に点検する。	照合、触接 目視	

機器の据付要領等に基づいていること。

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
	消審設備 変形、破損、 据付状況	-	-	・変形や破損がないこと。
		-	-	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	ポンプ設備 (流入ポンプ及 び放流ポン プ) 設置、据付 状況	-	-	・ポンプますに変形や破損がないこと。
		-	-	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
	水位計 取付状況	-	-	・設計図書等に示す所定の高さ及び平面位置に取付られていること。
		-	-	・水位計のケーブルは、各々の専用金具にて接触しない間隔で取付られていること。
送風機 据付状況	-	-	・設計図書等に示す位置に、堅固に据付られていること。	
3-6 建屋 (1)全体		建築工事共通仕様書（建設大臣官房官庁営繕部）・ 機械設備工事共通仕様書（建設大臣官房官庁営繕部）等による。		
(2)給排水衛生器具	仕様	-	-	・設計図書等に示す仕様であること。
	位置	-	-	・設計図書等に示す位置に据付られていること。

対 象	方 法	摘 要
消毒装置毎に点検する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
ポンプます毎に点検する。	目視	
ポンプ設備毎に照合する。	照合	機器の据付要領等に基づいていること。
水位計毎に点検する。	目視	機器の据付要領等に基づいていること。
送風機毎に点検する。	照合、触接	機器の据付要領等に基づいていること。
給排水衛生器具毎に点検する。	照合	

工 種	項 目	内 容		
		管理基準値 (mm)	規格値 (mm)	管 理 指 標
3-7 電気設備 (1) 全体		電気設備工事共通仕様書（建設大臣官房官庁営繕部）等による		
	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
(2) 引込受電盤 制御盤類 非常用発電設備	据付精度	—	—	・据付水平精度等が許容値内であること。
	据付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に据付られていること。
(3) 照明器具	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	取付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に取付けられていること。
3-8 換気設備 (給気・排気ダクト等)	仕様	—	—	・設計図書等に示す仕様であること。
	取付状況	—	—	・設計図書等に示す位置に取付けられていること。
3-9 安全衛生設備		労働安全衛生法、消防法、危険物に関する法令、電気事業法等による		

対 象	方 法	摘 要
各盤毎に点検する。	照合	
盤類及び設備毎に測定する。	実測	機器据付要領等により水準器で架台の4方向で確認する。
盤類及び設備毎に点検する。	照合	基準墨より測定する。
照明器具毎に点検する。	照合	器具の取付要領等に基づいていること。
換気設備毎に点検する。	照合	器具の取付要領等に基づいていること。

別表ア 基礎杭打工 偏心管理基準値

(単位：mm)

項目 コード	杭 径	木 杭		既設コンクリート杭	
		管理基準値	(参 考) 規 格 値	管理基準値	(参 考) 規 格 値
20	60	60	225		
21	90	90	225		
22	120	120	225		
23	150	150	225		
24	180	180	225		
25	210	210	225		
26	200			33	50
27	250			41	62
28	300			50	75
29	350			58	87
30	400			66	100
31	450			66	100
32	500			66	100
33	550			—	—
34	600			66	100
35	700			66	100
36	800			66	100
37	900				
38	1,000				
39	1,200				
40	1,500				
41	1,800				
42	2,000				
43	2,500				
44	3,000				

(単位：mm)

項目 コード	杭 径	鋼 管 杭		場 所 打 ち 杭	
		管理基準値	(参 考) 規 格 値	管理基準値	(参 考) 規 格 値
20	60				
21	90				
22	120				
23	150				
24	180				
25	210				
26	200				
27	250				
28	300				
29	350				
30	400	66	100		
31	450	66	100		
32	500	66	100		
33	550	66	100		
34	600	66	100		
35	700	66	100		
36	800	66	100	66	100
37	900	66	100	—	—
38	1,000	66	100	66	100
39	1,200			66	100
40	1,500			66	100
41	1,800			66	100
42	2,000			66	100
43	2,500			66	100
44	3,000			66	100

別表
ア

別表イ 管水路（コンクリート二次製品）のジョイント間隔管理基準値

(単位：mm)

項目 コード	呼び径 (mm)	標準値	J I S A 5372 RC管					
			管理基準値	(参 考) 規 格 値				
				8 管水路工事 良質地盤		8 管水路工事 軟弱地盤		
30	150	6	+2	-6	+10	-6	+5	-6
31	200	6	+2	-6	+10	-6	+5	-6
32	250	6	+2	-6	+10	-6	+5	-6
33	300	6	+2	-6	+9	-6	+4	-6
34	350	6	+2	-6	+9	-6	+4	-6
35	400	8	+2	-8	+9	-8	+3	-8
36	450	8	+2	-8	+9	-8	+3	-8
37	500	8	+2	-8	+9	-8	+3	-8
38	600	8	+3	-8	+12	-8	+5	-8
39	700	8	+3	-8	+10	-8	+4	-8
40	800	8	+3	-8	+12	-8	+5	-8
41	900	8	+3	-8	+15	-8	+7	-8
42	1,000	10	+4	-10	+18	-10	+8	-10
43	1,100	10	+4	-10	+19	-10	+9	-10
44	1,200	10	+4	-10	+21	-10	+11	-10
46	1,350	10	+4	-10	+23	-10	+12	-10
47	1,500	8	+4	-8	+15	-8	+7	-8
48	1,650	8	+4	-8	+15	-8	+7	-8
49	1,800	8	+4	-8	+15	-8	+7	-8
51	2,000	8	+4	-8	+15	-8	+7	-8
53	2,200	8	+4	-8	+15	-8	+7	-8
54	2,400	10	+4	-10	+15	-10	+7	-10
55	2,600	10	+4	-10	+15	-10	+7	-10
56	2,800	10	+4	-10	+15	-10	+7	-10
57	3,000	10	+4	-10	+15	-10	+7	-10

- 注) 1. ※印の呼び径は J I S 規格外であり、参考値である。
 2. 管理基準値は接合時の値であり、4箇所の平均値とする。
 3. (参考)規格値は埋戻し後の値であり、原則として4箇所のうち1箇所でもこの値を超えてはならない。
 4. 接合時の測定は、原則として管の内から測定するものとする。ただし、呼び径700mm以下の場合は、管の外から確認してもよい。また、埋戻し後の測定は、原則として呼び径700mm以下の測定は必要ない。
 なお、「埋戻し後」とは、特に指示のない限り、舗装(表層、上層路盤、下層路盤)を除いた埋戻し完了時点とする。

(単位：mm)

J I S A 5372 RC管(スペーサー用ゴムを添付)								
項目 コード	呼び径 (mm)	標準値	管理基準値		(参 考) 規 格 値			
					8管水路工事 良質地盤		8管水路工事 軟弱地盤	
30	150	—	—	—	—	—		
31	200	—	—	—	—	—		
32	250	—	—	—	—	—		
33	300	—	—	—	—	—		
34	350	—	—	—	—	—		
35	400	—	—	—	—	—		
36	450	—	—	—	—	—		
37	500	8	+2	-3	+9	-5	+3	-5
38	600	8	+3	-3	+12	-5	+5	-5
39	700	8	+3	-3	+10	-5	+4	-5
40	800	8	+3	-3	+12	-5	+5	-5
41	900	8	+3	-3	+15	-5	+7	-5
42	1,000	10	+4	-5	+18	-7	+8	-7
43	1,100	10	+4	-5	+19	-7	+9	-7
44	1,200	10	+4	-5	+21	-7	+11	-7
45	1,350	10	+4	-5	+23	-7	+12	-7
46	1,500	—	—	—	—	—	—	—
47	1,650	—	—	—	—	—	—	—
48	1,800	—	—	—	—	—	—	—
49	2,000	—	—	—	—	—	—	—
51	2,200	—	—	—	—	—	—	—
53	2,400	—	—	—	—	—	—	—
54	2,600	—	—	—	—	—	—	—
55	2,800	—	—	—	—	—	—	—
56	3,000	—	—	—	—	—	—	—

別表ウ 管水路 (ダクタイル鋳鉄管) ジョイント間隔管理基準値

(単位: mm)

項目 コード	規格	JIS G5526・5527 及び JDA G 10279		JIS G5526・5527 及び JDA G 1027・1029	
		8 管水路工事 K 形		8 管水路工事 T 形(直管)	
	呼び径 (mm)	管理基準値	(参考) 規格値	管理基準値	(参考) 規格値
30	75	+14 0	+19 0	+11 0	+16 0
31	100	+14 0	+19 0	+11 0	+16 0
32	150	+14 0	+19 0	+11 0	+16 0
33	200	+14 0	+19 0	+10 0	+14 0
34	250	+14 0	+19 0	+10 0	+14 0
35	300	+14 0	+19 0	+16 0	+24 0
36	350	+22 0	+31 0	+16 0	+24 0
37	400	+22 0	+31 0	+16 0	+24 0
38	450	+22 0	+31 0	+16 0	+24 0
39	500	+22 0	+31 0	+20 0	+30 0
40	600	+22 0	+31 0	+20 0	+30 0
41	700	+22 0	+31 0	+20 0	+30 0
42	800	+22 0	+31 0	+20 0	+30 0
43	900	+22 0	+31 0	+25 0	+40 0
44	1,000	+25 0	+36 0	+25 0	+40 0
45	1,100	+25 0	+36 0	+25 0	+40 0
46	1,200	+25 0	+36 0	+25 0	+50 0
47	1,350	+25 0	+36 0	+25 0	+50 0
48	1,500	+25 0	+36 0	+25 0	+60 0
49	1,600	+25 0	+40 0	+25 0	+70 0
50	1,650	+25 0	+45 0	+25 0	+70 0
51	1,800	+25 0	+45 0	+25 0	+80 0
52	2,000	+25 0	+50 0	+25 0	+90 0
53	2,100	+25 0	+55 0	—	—
54	2,200	+25 0	+55 0	—	—
55	2,400	+25 0	+60 0	—	—
56	2,600	+25 0	+70 0	—	—

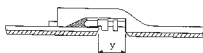
注) 1. 管理基準値は接合時の値であり、4箇所の平均値とする。

2. (参考)規格値は埋戻し後の値であり、原則として4箇所のうち1箇所でもこの値を超えてはならない。

3. 接合時の測定は、原則として管の内から測定するものとする。ただし、呼び径700mm以下の場合、管の外から確認してもよい。また、埋戻し後の測定は、原則として呼び径700mm以下の測定は必要ない。

なお、「埋戻後」とは、特に指示がない限り、舗装(表層、上層路盤、下層路盤)を除いた埋戻完了時点とする。

4. ダクタイル鋳鉄管のうちU形管の標準値は下図のy寸法である。



(単位：mm)

項目 コード	規格	JIS G 5526・5527 及び JPA G 1027・1029		JIS G 5526・5527 及び JPA G 1029		
		8 管水路工事 T 形 (異形管)		8 管水路工事 U 形		
	呼び径 (mm)	管理基準値	(参考) 規格値	標準値	管理基準値	(参考) 規格値
30	75	+11 0	+16 0	—	—	—
31	100	+11 0	+17 0	—	—	—
32	150	+11 0	+18 0	—	—	—
33	200	+10 0	+16 0	—	—	—
34	250	+10 0	+14 0	—	—	—
35	300	—	—	—	—	—
36	350	—	—	—	—	—
37	400	—	—	—	—	—
38	450	—	—	—	—	—
39	500	—	—	—	—	—
40	600	—	—	—	—	—
41	700	—	—	105	+23 -5	+32 -5
42	800	—	—	105	+23 -5	+32 -5
43	900	—	—	105	+23 -5	+32 -5
44	1,000	—	—	105	+23 -5	+33 -5
45	1,100	—	—	105	+23 -5	+33 -5
46	1,200	—	—	105	+23 -5	+33 -5
47	1,350	—	—	105	+23 -5	+35 -5
48	1,500	—	—	105	+23 -5	+35 -5
49	1,600	—	—	115	+24 -5	+33 -5
50	1,650	—	—	115	+24 -5	+33 -5
51	1,800	—	—	115	+24 -5	+33 -5
52	2,000	—	—	115	+24 -5	+36 -5
53	2,100	—	—	115	+24 -5	+36 -5
54	2,200	—	—	115	+24 -5	+36 -5
55	2,400	—	—	115	+24 -5	+36 -5
56	2,600	—	—	130	+24 -5	+36 -5

注) 5. JPA G 1027 (農業用水用ダクタイル鋳鉄管) の呼び径は以下のとおり。

・ T 形及び T 形用継ぎ輪：300～2,000、K 形：300～2,600

JPA G 1029 (推進工法用ダクタイル鋳鉄管) の呼び径は以下のとおり。

・ T 形：250～700、U 形：800～2,600

JPA G 1027 (農業用水用ダクタイル鋳鉄管) の T 形用継ぎ輪のジョイント間隔は、

JIS G 5527 (ダクタイル鋳鉄異形管) の K 形に準じる。

6. JIS G 5527 (ダクタイル鋳鉄異形管) の K 形、U 形のジョイント間隔は、JIS G 5526 (ダクタイル鋳鉄管) の K 形、U 形に準じる。

別表エ 管水路（強化プラスチック複合管）ジョイント間隔管理基準値

(単位：mm)

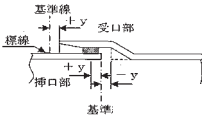
項目 コード	規格 呼び径 (mm)	J I S A 5350					
		B 形 及 び T 形					
		標準値	管理基準値	(参 考) 規 格 値			
良 質 地 盤	軟 弱 地 盤						
33	200	0	+10 - 5(0)	+ 33 - 33(0)	+22 -22(0)		
34	250	0	+10 - 5(0)	+ 33 - 33(0)	+22 -22(0)		
35	300	0	+10 - 5(0)	+ 38 - 38(0)	+25 -25(0)		
36	350	0	+10 - 5(0)	+ 38 - 38(0)	+25 -25(0)		
37	400	0	+10 - 5(0)	+ 43 - 43(0)	+28 -28(0)		
38	450	0	+10 - 5(0)	+ 43 - 43(0)	+28 -28(0)		
39	500	0	+15 -10(0)	+ 53 - 52(0)	+35 -34(0)		
40	600	0	+15 -10(0)	+ 53 - 52(0)	+35 -34(0)		
41	700	0	+15 -10(0)	+ 53 - 52(0)	+35 -34(0)		
42	800	0	+15 -10(0)	+ 53 - 52(0)	+35 -34(0)		
43	900	0	+15 -10(0)	+ 53 - 52(0)	+35 -34(0)		
44	1,000	0	+20 -15(0)	+ 53 - 51(0)	+35 -33(0)		
45	1,100	0	+20 -15(0)	+ 53 - 51(0)	+35 -33(0)		
46	1,200	0	+20 -15(0)	+ 53 - 51(0)	+35 -33(0)		
47	1,350	0	+20 -15(0)	+ 53 - 51(0)	+35 -33(0)		
48	1,500	0	+20 -15(0)	+ 53 - 51(0)	+35 -33(0)		
50	1,650	0	+25 -20(0)	+ 80 - 77(0)	+53 -50(0)		
51	1,800	0	+25 -20(0)	+ 80 - 77(0)	+53 -50(0)		
52	2,000	0	+25 -20(0)	+ 95 - 92(0)	+63 -60(0)		
54	2,200	0	+25 -20(0)	+ 95 - 92(0)	+63 -60(0)		
56	2,400	0	+25 -20(0)	+113 -110(0)	+75 -72(0)		
57	2,600	0	+25 -20(0)	+113 -110(0)	+75 -72(0)		
58	2,800	0	+25 -20(0)	+128 -125(0)	+85 -82(0)		
59	3,000	0	+25 -20(0)	+128 -125(0)	+85 -82(0)		

- 注) 1. 管理基準値は接合時の値であり、4箇所の平均値とする。
 2. (参考)規格値は埋戻し後の値であり、原則として4箇所のうち1箇所でもこの値を超えてはならない。
 3. 測定は、原則として管の内から測定するものとする。ただし、呼び径 700 mm以下の場合、管の外から測定してもよい。また、埋戻し後の測定は、原則として呼び径 700 mm以下の測定は必要ない。
 なお、「埋戻後」とは、特に指示がない限り、舗装（表層、上層路盤、下層路盤）を除いた埋戻完了時点とする。
 4. 継手部の標準断面は次ページのとおりであり、標準値は図の寸法 y である。なお、基準線に対し抜け出し側を(+)、入り込み側を(-)とする。また、管理基準値等のうち()内数値は、点線で示した形状の管に適用する。
 5. D形の場合は、受口側と挿口側を各々測定する。

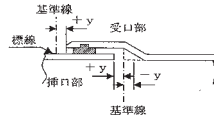
(単位: mm)

項目 コード	規格 呼び径 (mm)	J I S A 5350				
		C形				
		標準値	管理基準値	(参考) 規格値		
良質地盤	軟弱地盤					
33	200	0	+10 0	+ 33 0	+22 0	
34	250	0	+10 0	+ 33 0	+22 0	
35	300	0	+10 0	+ 38 0	+25 0	
36	350	0	+10 0	+ 38 0	+25 0	
37	400	0	+10 0	+ 43 0	+28 0	
38	450	0	+10 0	+ 43 0	+28 0	
39	500	0	+15 0	+ 53 0	+35 0	
40	600	0	+15 0	+ 53 0	+35 0	
41	700	0	+15 0	+ 53 0	+35 0	
42	800	0	+15 0	+ 53 0	+35 0	
43	900	0	+15 0	+ 53 0	+35 0	
44	1,000	0	+20 0	+ 53 0	+35 0	
45	1,100	0	+20 0	+ 53 0	+35 0	
46	1,200	0	+20 0	+ 53 0	+35 0	
47	1,350	0	+20 0	+ 53 0	+35 0	
48	1,500	0	+20 0	+ 53 0	+35 0	
50	1,650	0	+25 0	+ 80 0	+53 0	
51	1,800	0	+25 0	+ 80 0	+53 0	
52	2,000	0	+25 0	+ 95 0	+63 0	
54	2,200	0	+25 0	+ 95 0	+63 0	
56	2,400	0	+25 0	+113 0	+75 0	
57	2,600	—	—	—	—	
58	2,800	—	—	—	—	
59	3,000	—	—	—	—	

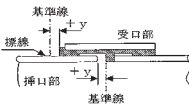
B形



T形

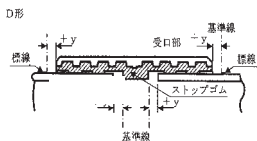


C形



(単位：mm)

項目 コード	規格 呼び径 (mm)	J I S A 5350						
		D 形 (S60)						
		標準値	管理基準値		(参考) 規格値			
良質地盤	軟弱地盤							
33	200	0	+5	0	+25	-3	+15	-3
34	250	0	+5	0	+25	-3	+15	-3
35	300	0	+5	0	+25	-3	+15	-3
36	350	0	+5	0	+25	-3	+15	-3
37	400	0	+5	0	+35	-3	+25	-3
38	450	0	+5	0	+35	-3	+25	-3
39	500	0	+15	0	+35	-3	+25	-3
40	600	0	+15	0	+35	-3	+25	-3
41	700	0	+15	0	+35	-3	+25	-3
42	800	0	+20	0	+40	-5	+30	-5
43	900	0	+20	0	+40	-5	+30	-5
44	1,000	0	+20	0	+40	-5	+30	-5
45	1,100	0	+20	0	+40	-5	+30	-5
46	1,200	0	+20	0	+40	-5	+30	-5
47	1,350	0	+20	0	+40	-5	+30	-5
48	1,500	0	+25	0	+45	-5	+35	-5
50	1,650	0	+25	0	+45	-5	+35	-5
51	1,800	0	+25	0	+45	-5	+35	-5
52	2,000	0	+25	0	+45	-5	+35	-5
54	2,200	0	+30	0	+50	-5	+40	-5
56	2,400	0	+30	0	+50	-5	+40	-5



※ 管がストップゴムをつぶしている場合は(-)とする。なお、その場合受口側の値を0とする。

別表オ 放射線透過試験による点検の項目と判定基準

(J I S Z 3050 A基準 準拠)

項 目	判 定 基 準
1 ルートの溶込み不良	目違いのない部分の溶込み不良は、1個の長さ20mm以下、連続した溶接長さ300mm当たり合計長さ25mm以下を合格とする。
2 目違いによる溶込み不良	ルートの片側の角が露出している（又は溶融されていない）とき、1個の長さ40mm以下、連続した溶接長さ300mm当たり合計長さ70mm以下を合格とする。
3 内面へこみ	内面へこみは、その部分の写真濃度がこれに接する母材部分の写真濃度を超えない場合は長さに関係なく合格とするが、超える場合には5の溶落ちと同様に取り扱う。
4 融合不良	母材と溶接金属との間の融合不良は、1個の長さ20mm以下、連続した溶接長さ300mm当たり合計長さ25mm以下を合格とする。溶接パス間の融合不良は、1個の長さ20mm以下、連続した溶接長さ300mm当たり合計長さ30mm以下を合格とする。
5 溶落ち	溶落ちは、いかなる方向に測った寸法も1個につき6mm又は管の肉厚のいずれか小さい方を超えることなく、連続した溶接長さ300mm当たり最大寸法の合計長さ12mm以下を合格とする。
6 細長いスラグ巻込み	細長いスラグ巻込みは、1個の長さ20mm以下、幅1.5mm以下、連続した溶接長さ300mm当たり合計長さ30mm以下を合格とする。平行に並んだスラグ巻込みは、その間隔が1mmを超えていればそれぞれ独立したきずとみなす。
7 孤立したスラグ巻込み	孤立したスラグ巻込みは、1個の長さ6mm以下、幅3mm以下、連続した溶接長さ300mm当たり合計長さ12mm以下を合格とする。
8 タングステン巻込み	タングステン巻込みは、J I S Z 3104 付属書4の第4種のきずの像の分類の4類以外を合格とする。
9 ブローホール及びこれに類する丸みを帯びたきず	ブローホール及びこれに類する丸みを帯びたきずは、J I S Z 3104 付属書4の第1種のきずの像の分類の4類以外を合格とする。
10 虫状気孔	虫状気孔（パイプ）は、J I S Z 3104 付属書4の第2種のきずの像の分類の4類以外を合格とする。
11 中空ビード	中空ビードは、1個の長さ10mm以下、連続した溶接長さ300mm当たり合計長さ50mm以下で、長さ6mmを超えるものは、50mm以上離れていなければならない。
12 割れ	割れは、すべて不合格とする。
13 きずの集積	1から11までに掲げるきずの長さの和が管の円周長さの8%以下で、かつ、連続した溶接長さ300mm当たり50mm以下を合格とする。ただし2に掲げるきずを除く。
14 アンダカット	内面のアンダカットは、1個の長さは50mm、合計長さは管の円周長さの15%を超えてはならない。
15 きずの写真濃度	(a) 透過写真上の大きさと合格するきずでも、写真濃度が母材部の写真濃度より著しく高い場合には、不合格とする。 (b) 内面のビードの写真濃度が著しく低い場合には、不合格とする。

別表カ 塗覆装の方式及びその厚さ

種別	塗覆装方式	最小厚さ (mm)
直管 テーパ付き 直管 異形管	【内面塗装】 「水輸送用塗覆装鋼管—第4部：内面エポキシ樹脂塗装 (JIS G 3443-4)」 溶剤形 ^ホ 樹脂塗装	0.5mm 以上 (「農業用プラスチック被覆鋼管 (WSP A-101-2009)」による)
	【外面塗装】 「水輸送用塗覆装鋼管—第3部：外面プラスチック被覆 (JIS G 3443-3)」	2.0mm 以上
現場溶接部	【内面塗装】 「水輸送用塗覆装鋼管—第4部：内面エポキシ樹脂塗装 (JIS G 3443-4)」 溶剤形 ^ホ 樹脂塗装	0.5mm 以上 (「農業用プラスチック被覆鋼管 (WSPA-101-2009)」による)
	「水道用塗覆鋼管ジョイントコート (WSP 012-2010)」	プラスチック系の場合 基 材：1.5 mm 以上 粘着材：1.0 mm 以上
<p>備考 1. 制水弁室、スラストブロック等貫通部の外面塗覆装は、原則としてプラスチック被覆とする。 なお、スチフナーについても同様とするが、同部の被覆厚さについては規定しない。 ただし、フランジ等外面部でプラスチック被覆の施工ができない場合は水道用液状エポキシ樹脂塗料 塗装とし、塗膜厚 0.5mm 以上とする。</p> <p>2. 継手部の外面塗覆装は、「水道用塗覆装鋼管ジョイントコート (WSP 012)」プラスチック系を基本とする。 なお、施工条件等やむを得ない理由により、プラスチック系が使用できない場合は、ゴム系を使用する。 ただし、ゴム系の最小厚さは、1.5mm とする。</p>		