

10-(.別表「品質管理基準及び規格値」(処理場・抽水所施設工事)

区分	工種	種別	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法
処 理 場 ・ 抽 水 所 施 設 工 事	連続地中壁工(壁式)			形鋼・鋼板及びコンクリート、鉄筋は、共通(鋼材・コンクリート工・鉄筋工)による。	
				孔内水位、安定液の有効性試験	
	基礎杭工(既製杭)	材料(鋼管杭、H鋼杭)	◎	外 観	目視による。
				形状・寸法	
				材料検査 (化学成分・機械的性質)	
		材料(コンクリート杭)	◎	外 観	目視による。
				形状・寸法	
				性能検査	
		材料(合成杭)	◎	外 観	目視による。
				形状・寸法	
				材料試験 曲げ試験	

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
「同左」			
<p>(1) 孔内水位は各エレメント毎に測定する。</p> <p>(2) 有効性試験（ろ水量試験、粘性試験、比重試験、マットフィルム試験、PH試験、砂分率試験）は定期的に行う。</p>		<p>(1) 孔内水位の測定の記録は、「連続地中壁工事施工報告書」に収録する。</p> <p>(2) 有効性試験の記録は「連続地中壁工事施工報告書」に収録する。</p>	<p>孔内水位の測定状況、有効性試験の状況等について適宜撮影する。</p>
<p>(1) 外観検査は、全数について行う。その他は、監督職員の指示により行う。</p> <p>(2) 形状・寸法及び材料等は、「規格証明書」（品質を含む）又は「試験成績表」を提出する。</p>	<p>(1) 外観検査 使用上、有害な欠陥（変形など）が無いこと。</p> <p>(2) 形状・寸法及び材料等は J I S A 5 5 2 5 J I S A 5 5 2 6 の規格に適合すること。</p>	<p>(1) 外観検査の結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p> <p>(2) 検査の記録、「規格証明書」等は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>入荷状況、保管状況、外観検査状況等について撮影する。</p>
<p>(1) 外観検査は、全数について行う。その他は、監督職員の指示により行う。</p> <p>(2) 形状・寸法及び性能等は、「規格証明書」（品質を含む）又は「試験成績表」を提出する。</p>	<p>(1) 外観検査 使用上、有害な欠陥（ひび割れ・損傷など）が無いこと。</p> <p>(2) 形状・寸法及び性能等は J I S A 5 3 7 2、J I S A 5 3 7 3 の規格に適合すること。</p>	<p>(1) 外観検査の結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p> <p>(2) 検査の記録、「規格証明書」等は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>入荷状況、保管状況、外観検査状況等について撮影する。</p>
<p>(1) 外観検査は、全数について行う。その他は、監督職員の指示により行う。</p> <p>(2) 形状・寸法及び性能等は、「規格証明書」（品質を含む）又は「試験成績表」を提出する。</p>	<p>(財) 日本建築センターの評定又は評価基準</p> <p>(社) コンクリートパイル建設技術協会の評価基準に適合すること。</p>	<p>(1) 外観検査の結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p> <p>(2) 検査の記録、「規格証明書」等は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>入荷状況、保管状況、外観検査状況等について撮影する。</p>

区分	工種	種別	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法	
処 理 場 ・ 抽 水 所 施 設 工 事	基 礎 杭 工 （ 既 製 杭 ）	材 料 （ セ ）		共通（セメント）による。		
		施 工 （ 鋼 管 杭 ）		外観検査 （円周溶接部の目違い）	J I S A 5 5 2 5	
		H 鋼 杭 の （ 現 場 溶 接 ）	◎		外観検査	目視による。
					超音波探傷試験	J I S Z 3 0 6 0
		合 成 杭 の （ 現 場 溶 接 ）	◎		浸透探傷試験 （溶剤除去性染色浸透探傷試験）	J I S Z 2 3 4 3
		施 工 （ セ メ ン ト ミ ル ク 工 法 ）	◎		根固め液及び杭周固定液の圧縮強度	J I S A 1 1 0 8 （コンクリートの圧縮強度試験）
施 工	○		支持力試験	杭の載荷試験		

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
「同左」			
	外径700mm未満:許容値2mm以下 外径700mm以上1016mm以下: 許容値3mm以下 外径1016mmを超え2000mm以下: 許容値4mm以下	外観検査の結果は、「外観検査結果報告書」に収録する。 ※上杭と下杭の外周長の差で表す。 (許容値× $\pi$ 以下)	各工程毎に溶接状況、外観検査状況等について撮影する。
溶接継手部の全数について溶接前、溶接中、溶接後の各工程毎に行う。	溶接部の割れ・ヒット、アッパークット、オーバーラップ、サイズ不足、溶け落ちが無いこと。	外観検査の結果は、「外観検査結果報告書」に収録する。	各工程毎に溶接状況、外観検査状況等について撮影する。
検査は、突合せ溶接線(溶接長さ)の10%以上について行う。  (社)日本非破壊検査協会(超音波検査)の認定技術者が行う。	J I S Z 3 0 6 0 の 3 類以上	検査の結果は、「非破壊検査報告書」に収録する。	検査状況等を撮影する。
原則として全溶接箇所で行う。ただし、施工方法や施工基準等から全数量の実施が困難な場合は現場状況に応じた数量とすることができる。 なお、全溶接箇所の10%以上は、(社)日本非破壊検査協会(浸透検査)認定技術者が行わなければならない。  試験箇所は杭の全周とする。	われ及び有害な欠陥がないこと。	検査の結果は、「非破壊検査報告書」に収録する。	検査状況等を撮影する。
(1)本杭で継手のない場合は、30本毎又はその端数につき1回行う。  (2)本杭で継手のある場合は、20本毎又はその端数につき1回行う。  1回の試験の供試体の数は3個とする。  (供試体は土木学「PC設計施工指針」のブリーディング率及び膨張率試験方法案による。)	圧縮強度(N/mm <sup>2</sup> ) ・根固め液 20以上 ・杭周固定液 0.5以上	試験の結果は、「杭基礎工事報告書」に収録する。	試験状況等について撮影する。
設計図書の定めによる。		試験の結果は、「杭載荷試験報告書」に収録する。	載荷試験状況等について撮影する。

区分	工種	種別	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法
処 理 場 ・ 抽 水 所 施 設 工 事	基 礎 杭 工 （ 場 所 打 ち 杭 ）			コンクリート・鉄筋は共通（コンクリート工・鉄筋工）による。	
		施 工	○	安定液等の孔内水位、 安定液の有効性試験	
		施 工	○	支持力試験	杭の載荷試験

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
「同左」			
<p>(1) 孔内水位については杭毎に必要なに応じて測定する。</p> <p>(2) 有効性試験（比重、粘性、ろ過水量、PH、砂分）は杭毎に又は1日に1回測定する。</p>		測定・試験結果は「杭基礎工事報告書」に収録する。	測定状況等について撮影する。
設計図書の定めによる。		試験の結果は、「杭載荷試験報告書」に収録する。	載荷試験状況等について撮影する。

区分	工種	種別	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法	
処 理 場 ・ 抽 水 所 施 設 工 事	管 工 事 （ 鑄 鉄 管	材 料 （ ダ ク タ イ ル 鑄 鉄 管 ）	◎	原 管	J S W A S G - 1 の規定による	
				内 装		
				外 装	外 観	目視による。
					形状・寸法	J S W A S G - 1 の規定による
	布 設 工 事	施 工	◎	水圧試験	管路水圧試験とする。 試験水圧は、常用水圧とする。 （常用水圧＝静水圧＋水撃圧／1.25）	

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準																							
<p>(1) 外観検査は、全数について行う。</p> <p>(2) 原管、内装、外装における形状・寸法は(社)日本下水道協会発行の「検査証明書」の写しによる。</p>	<p>[外装の外観検査]</p> <p>(1) 日本下水道協会「認定標章」の表示があること。</p> <p>(2) 検査項目及び判定基準は次のとおり。</p> <table border="1" data-bbox="416 488 917 920"> <thead> <tr> <th data-bbox="416 488 571 521">検査項目</th> <th data-bbox="571 488 917 521">判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="416 521 571 555">原</td> <td data-bbox="571 521 917 555">クラック</td> <td data-bbox="571 521 917 555">クラックがないこと。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 555 571 589">管</td> <td data-bbox="571 555 917 589">湯 境</td> <td data-bbox="571 555 917 589">湯境がないこと。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 589 571 622">管</td> <td data-bbox="571 589 917 622">鑄 巢</td> <td data-bbox="571 589 917 622">手直しの範囲を超えるものは不可とする。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 622 571 656">完</td> <td data-bbox="571 622 917 656">モルタル</td> <td data-bbox="571 622 917 656">有害なひび割れは、ないこと。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 656 571 689">成</td> <td data-bbox="571 656 917 689">ライニング</td> <td data-bbox="571 656 917 689">管の受け口内面にモルタルが付着していないこと。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 689 571 723">管</td> <td data-bbox="571 689 917 723">塗 装</td> <td data-bbox="571 689 917 723">表面は、実用的に滑らかであること。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 723 571 757">管</td> <td data-bbox="571 723 917 757">塗 装</td> <td data-bbox="571 723 917 757">異物の混入塗りむらなどがなく、均一な塗膜であること。</td> </tr> </tbody> </table>	検査項目	判定基準	原	クラック	クラックがないこと。	管	湯 境	湯境がないこと。	管	鑄 巢	手直しの範囲を超えるものは不可とする。	完	モルタル	有害なひび割れは、ないこと。	成	ライニング	管の受け口内面にモルタルが付着していないこと。	管	塗 装	表面は、実用的に滑らかであること。	管	塗 装	異物の混入塗りむらなどがなく、均一な塗膜であること。	<p>(1) 「品質管理報告書」を作成し、外観検査の結果を収録する。</p> <p>(2) (社)日本下水道協会発行の「検査証明書」の写しは、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>(1) 5本を1ロットとして、管の入荷状況、保管状況、外装の外観検査状況等について撮影する。</p> <p>(2) (社)日本下水道協会の認定標章及び規格番号等を撮影する。</p>
検査項目	判定基準																									
原	クラック	クラックがないこと。																								
管	湯 境	湯境がないこと。																								
管	鑄 巢	手直しの範囲を超えるものは不可とする。																								
完	モルタル	有害なひび割れは、ないこと。																								
成	ライニング	管の受け口内面にモルタルが付着していないこと。																								
管	塗 装	表面は、実用的に滑らかであること。																								
管	塗 装	異物の混入塗りむらなどがなく、均一な塗膜であること。																								
<p>(1) 監督職員の指示により試験を行う。</p> <p>(2) 加圧後24時間の管路異常の確認及び圧力測定を行う。</p> <p>(圧力測定は自動記録計により測定する。)</p>	<p>24時間後の実測圧力値が試験水圧の70%以上であること。</p>	<p>試験の記録は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>試験状況を撮影し工事写真帳に収録する。</p>																							



区分	工種	種別	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法
処 理 場 ・ 抽 水 所 施 設 工 事	管 工 事	材 料 （ 下 水 道 用 鋼 管 ）	◎	外 観	目視による。
				形状・寸法	(社)日本下水道協会 下水道用資器材Ⅰ類の規定による。 〔 J I S G 3 4 4 3 〕 〔 J I S G 3 4 5 1 〕
				成分・機械的性質	
				非破壊又は水圧	
				塗 装	
	ビ ニ ル 管 、 下 水 道 一 般 用 硬 質 塩 化	◎	外 観	下水道用硬質塩化ビニル管は、 管路施設工事（管布設工（開削）） の規定に準ずる。	
			形状・寸法		
			性 能		
	防 食 工	材 料	◎	防食材料	下水道コンクリート構造物の腐食抑制 技術及び防食技術指針・同マニュアル
				施 工	◎

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準																						
<p>(1)外観検査は、全数について行う。</p> <p>(2)形状・寸法、成分、機械的性質等は、(社)日本下水道協会発行の「検査証明書」の写しによる。</p>	<p>〔外観検査〕</p> <p>(1)日本下水道協会「認定標章」の表示があること。</p> <p>(2)検査項目及び判定基準は次のとおり</p> <table border="1" data-bbox="416 488 917 987"> <thead> <tr> <th data-bbox="416 488 571 517">検査項目</th> <th data-bbox="571 488 917 517">判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="416 517 571 584">原</td> <td data-bbox="571 517 917 584">実用的に真っ直ぐ</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 584 571 689">管</td> <td data-bbox="571 584 917 689">実用的に真っ直ぐであること</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 689 571 786">管</td> <td data-bbox="571 689 917 786">両端は管軸に対して直角</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 786 571 853">管</td> <td data-bbox="571 786 917 853">実用的に、両端面は管軸に対して直角であること。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 853 571 920">管</td> <td data-bbox="571 853 917 920">有害な欠陥</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 920 571 987">管</td> <td data-bbox="571 920 917 987">はなはだしい接合部目違い、アンダーカット、溶接ビードの不整がないこと。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 987 571 1055">完</td> <td data-bbox="571 987 917 1055">仕上げ良好</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 1055 571 1122">成</td> <td data-bbox="571 1055 917 1122">鋼面が平滑に仕上がっていること。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 1122 571 1189">管</td> <td data-bbox="571 1122 917 1189">塗装及び塗覆装</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 1189 571 1256">管</td> <td data-bbox="571 1189 917 1256">管によく密着し、実用上平滑で、有害なふくれ、へこみ、しわ、たれ、突部、異物の混入などがないこと。</td> </tr> </tbody> </table>	検査項目	判定基準	原	実用的に真っ直ぐ	管	実用的に真っ直ぐであること	管	両端は管軸に対して直角	管	実用的に、両端面は管軸に対して直角であること。	管	有害な欠陥	管	はなはだしい接合部目違い、アンダーカット、溶接ビードの不整がないこと。	完	仕上げ良好	成	鋼面が平滑に仕上がっていること。	管	塗装及び塗覆装	管	管によく密着し、実用上平滑で、有害なふくれ、へこみ、しわ、たれ、突部、異物の混入などがないこと。	<p>(1)「品質管理報告書」を作成し、外観検査の結果を収録する。</p> <p>(2)(社)日本下水道協会発行の「検査証明書」の写しは「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>(1)管の入荷状況、保管状況、外観検査状況等について撮影する。</p> <p>(2)(社)日本下水道協会の認定標章及び規格番号等を撮影する。</p>
検査項目	判定基準																								
原	実用的に真っ直ぐ																								
管	実用的に真っ直ぐであること																								
管	両端は管軸に対して直角																								
管	実用的に、両端面は管軸に対して直角であること。																								
管	有害な欠陥																								
管	はなはだしい接合部目違い、アンダーカット、溶接ビードの不整がないこと。																								
完	仕上げ良好																								
成	鋼面が平滑に仕上がっていること。																								
管	塗装及び塗覆装																								
管	管によく密着し、実用上平滑で、有害なふくれ、へこみ、しわ、たれ、突部、異物の混入などがないこと。																								
<p>(1)外観検査は、全数について行う。</p> <p>(2)形状・寸法及び性能等は、「検査成績表」等を提出する。</p> <p>(3)下水道用硬質塩化ビニル管は、管路施設工事（管布設工（開削））の規定に準ずる。</p>	<p>(1)外観検査の検査項目及び判定基準はJ S W A S K - 1 の規格に準ずる。</p> <p>下水道用硬質塩化ビニル管は、管路施設工事（管布設工（開削））の規定に準ずる。</p>	<p>(1)「品質管理報告書」を作成し、外観検査の結果を収録する。</p> <p>(2)「検査成績表」又は(社)日本下水道協会発行の「検査証明書」の写しは、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>管の入荷状況、保管状況、外観検査状況等について撮影する。</p>																						
<p>材料の品質・規格証明を提出する。</p>		<p>「品質・規格証明書」は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p>																							
<p>外観検査は、全数について行う。</p>		<p>外観検査の記録は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>外観検査状況等について撮影する。</p>																						

区分	工種	種別	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法
処 理 場 ・ 抽 水 所 施 設 工 事	防 食 工	施 工	◎	接着強さ	下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食技術指針・同マニュアル
			◎	被覆層の厚さ	下水道コンクリート構造物の腐食抑制技術及び防食技術指針・同マニュアル
	矢 板 工	材料（鋼矢板・鋼管矢板）	◎	外 観	
			◎	形状・寸法	
◎	材料試験				
		施 工	◎	溶接部の検査は共通（鋼溶接部の検査）による。	

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
<p>1箇所につき、近接した位置で3個の試験体とする。</p> <p>原則として、槽毎に施工面積 500㎡につき1回行う。ただし、試験箇所の指定は監督職員が行うものとする。また、小規模の槽が多数の場合等は監督職員との協議による。</p>	<p>3個の試験値の平均が1.5N/mm<sup>2</sup>以上を合格とする。</p> <p>ただし、いずれの試験値も1.2N/mm<sup>2</sup>以下のものがあってはならない。</p>	<p>試験の記録は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>試験状況等について撮影する。</p>
<p>前項「接着強さ」の規定に準ずる。</p> <p>また、試験体は前項のものを使用してもよい。</p>	<p>1個の試験値は4側面の読み取り値の平均値とし、結果の判定は3個の試験値の平均値が規格値以上を合格とする。</p> <p>ただし、いずれの試験値も規定値の2/3以下のものがあってはならない。</p>	<p>試験の記録は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>試験状況等について撮影する。</p>
<p>(1)外観検査は、全数について行う。その他は監督職員の指示により行う。</p> <p>(2)規格証明書（品質を含む）を提出する。</p>	<p>J I S A 5 5 2 8</p> <p>J I S A 5 5 3 0</p> <p>の規格に適合すること。</p>	<p>(1)外観検査の結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p> <p>(2)「規格証明書」等は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p>	<p>矢板の入荷状況、保管状況、外観検査状況等について撮影する。</p>
<p>「同左」</p>			

区分	工種	種別	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法
処 理 場 ・ 抽	アンカー工 (グラントアンカー)	施 工	◎	適性試験	グラントアンカー設計・施工基準、同解説
				確認試験	グラントアンカー設計・施工基準、同解説
水 所 施	塗装工	材 料	◎	塗料の成分 塗膜の性能試験	J I S K 5 6 0 0
	その他(越流せき板工)	材 料	◎	外 観	
形状・寸法					
品質検査					
設 工 事	その他(グレーチング・手摺り工)	材 料	◎	外 観	
				形状・寸法	
				品質検査	

管理基準	規格値	管理方法	写真管理基準
原則として5%かつ3本以上行う。	設計荷重に対して十分に安全であること。	試験の記録は、「品質管理報告書」に収録する。	試験状況等について撮影する。
<p>全本数について行う。</p> <p>① 10本毎に1本アンカー  <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 5px; display: inline-block;">初期荷重は計画最大試験荷重の約0.1倍とし、計画最大試験荷重までの載荷と初期荷重までの除荷を行う。</span></p> <p>② その他のアンカー  <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 5px; display: inline-block;">計画最大試験荷重まで載荷する。</span></p>	設計荷重に対して十分に安全であること。	試験の記録は、「品質管理報告書」に収録する。	試験状況等について撮影する。
製造会社の「試験成績表」を提出する。		「試験成績表」等は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。	
<p>(1) 外観検査は、全数について行う。その他は監督職員の指示により行う。</p> <p>(2) 材料の品質・規格証明書を提出する。</p>	設計図書の規格に適合すること。	<p>(1) 外観検査の結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p> <p>(2) 「品質・規格証明書」等は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p>	入荷状況、保管状況、外観検査状況等について撮影する。
<p>(1) 外観検査は、全数について行う。その他は監督職員の指示により行う。</p> <p>(2) 製造者のカタログ又は、形状・寸法等を明示する資料（タワミ量等）及び材料の品質・規格証明書を提出する。</p>	設計図書等の定めによる。	<p>(1) 外観検査の結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p> <p>(2) 「規格証明書」等は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p>	入荷状況、保管状況、外観検査状況等について撮影する。