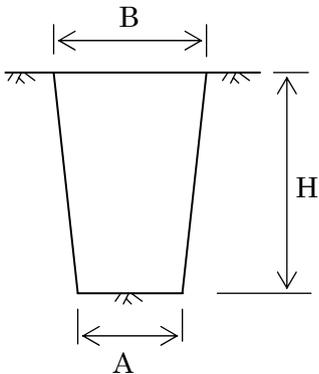
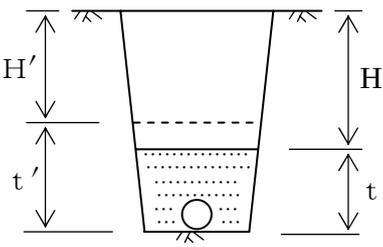
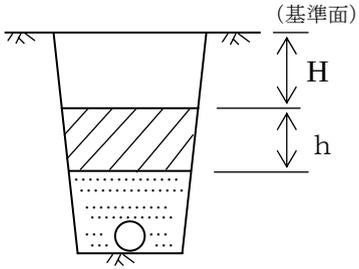
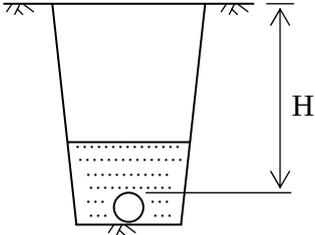
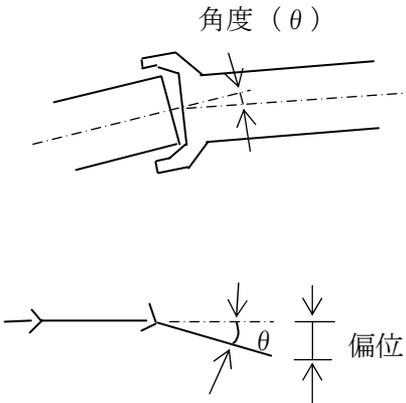


(表 2 - 2)

出来形管理基準

工種	測定箇所	測定基準	規格値 (mm)		合格判定	
			深さ (H)	幅 (B)		
布設土工 (掘削)		50 m ごとに 1 箇所の割合を最小回数とする。	深さ (H)	±30 以内	全箇所満足しなければならない。	
			幅 (B)	±50 以内		
保護砂		50 m ごとに 1 箇所の割合を最小回数とする。	巻き立て厚さ	$0 \leq t' \leq 40$	全箇所満足しなければならない。	
			口径 (mm)	仕上げ厚 t (cm)		巻き立て厚 t' (cm)
			13~50	30		35
			75	30		35
			100	35		40
			150	40		46
			200	45		52
			250	50		59
埋戻し工		50 m ごとに 1 箇所の割合を最小回数とする。	仕上り厚さ	-40 以内 (基準面からは +40 とする。)	原則として全箇所満足しなければならないが、10 箇所の平均が -25 mm 以内であれば良い。	

工種	測定箇所	測定基準	規格値 (mm)		合格判定	
管の埋設深		50mごとに1箇所の割合を最小回数とする。	深さ (H)	$0 \leq H \leq 30$	全箇所満足しなければならない。 <u>+30以上の場合は、理由を記入。</u>	
管継手部の曲げ角度		管継手部に角度がある全ての箇所		K形 許容角度 許容偏位	T形 許容角度 許容偏位	合格判定
			75 100	5° 00' / 35 cm / 4m	5° 00' / 35 cm / 4m	左記値を上回ってはならない。
			150 200	5° 00' / 44 cm / 5m	5° 00' / 44 cm / 5m	
			250	4° 00' / 35 cm / 5m	5° 00' / 44 cm / 5m	
			300	3° 20' / 35 cm / 6m	4° 00' / 42 cm / 6m	
			350	4° 50' / 50 cm / 6m	4° 00' / 42 cm / 6m	
			400	4° 10' / 43 cm / 6m	3° 30' / 37 cm / 6m	
			450	3° 50' / 40 cm / 6m	3° 00' / 31 cm / 6m	
			500 mm以上は日本ダクトイル鉄管協会の便覧参照			

工 種		測 定 基 準	規 格 値 (mm)		合 格 判 定
下 層 路 盤		延長 50mごとに 1 箇所の割合を最小回数とし、厚さについては掘り起こして測定する。	厚さ	-45 以内	全箇所満足しなければならない。
			幅	-50 以内	
上 層 路 盤		延長 50mごとに 1 箇所の割合を最小回数とし、厚さについては掘り起こして測定する。	厚さ	-25 以内	全箇所満足しなければならない。
			幅	-50 以内	
舗 装 工 関 係	安定処理路盤	延長 50mごとに 1 箇所の割合を最小回数とし、厚さについては 500 m ² に 1 箇所の割合でコアーを採取、測定する。	厚さ	-15 以内 ただし 10 個の 平均値が -8 以内	厚さは個々の測定値が 10 個に 9 個以上の割合で、規格値及び平均値を満足しなければならない。
			幅	-50 以内	
	セメント安定処理路盤	延長 50mごとに 1 箇所の割合を最小回数とし、厚さについては 500 m ² に 1 箇所の割合でコアーを採取、測定する。	厚さ	-25 以内 ただし 10 個の 平均値が -8 以内	
			幅	-50 以内	
	基 層	延長 50mごとに 1 箇所の割合を最小回数とし、厚さについては 500 m ² に 1 箇所の割合でコアーを採取、測定する。	厚さ	-9 以内 ただし 10 個の 平均値が -3 以内	
			幅	-25 以内	
	表 層	延長 50mごとに 1 箇所の割合を最小回数とし、厚さについては 500 m ² に 1 箇所の割合でコアーを採取、測定する。 (品質管理のコアーを利用すること) 平坦性試験は監督員が必要と認めた場合に行い、測定基準はアスファルト要綱による。	厚さ	-9 以内 ただし 10 個の 平均値が -3 以内	
			幅	-25 以内	
			平坦性	直読式標準偏差 (σ) 1.75 mm以内 3m プロフィールメーター (σ) 2.4 mm以内	
	コンクリート舗装	延長 50mごとに 1 箇所の割合を最小回数とし、厚さについては 500 m ² に 1 箇所の割合でコアーを採取、測定する。	厚さ	-7 以内	
幅			-25 以内		
平坦性		標準偏差 機械 2 mm以内 人力 3 mm以内			