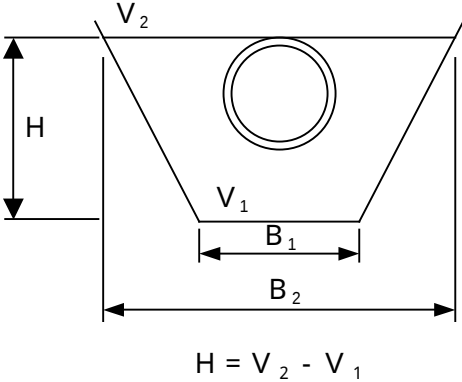
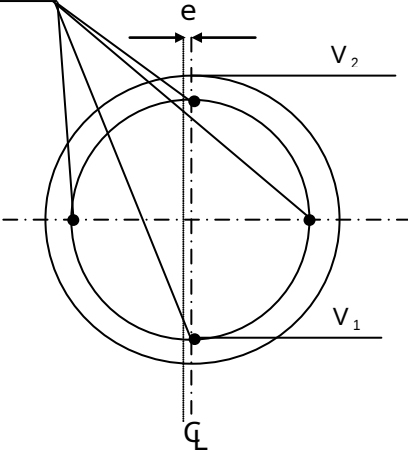
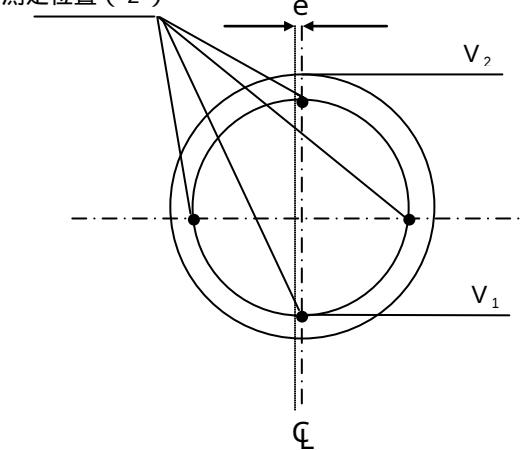


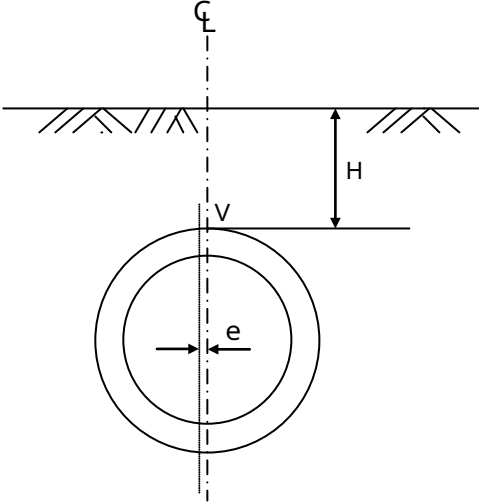
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	管 体 基 礎 工 (砂基礎等)	幅(B)	± 65	± 100	施工延長おおむね 50m につき 1 箇所の割合で 測定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。
		高さ(H)	± 20	± 30	
	管水路 (遠心力鉄筋 コンクリート 管)	基準高(V)	± 20 ただし 被圧地下水のある場 合 ± 30	± 30 ± 50	基準高、中心線のズレ (直線部)については施 工延長おおむね 50mに つき 1 箇所の割合で測 定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mに 1 箇所の割合で測 定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。 ジョイント間隔につい ては 1 本毎に測定する。
	R C 管	中心線の ズレ(e)	± 65	± 100	
		ジョイント 間隔(z)	別表イ 参照	別表イ 参照	
		施工延長		± 0.1%、 ただし延長 200m未満 ± 200	

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2、3-4)	結果一覧表によるもの (様式 3-1、3-4)	構造図に朱記、併記するもの		
幅、高さで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの	—	 $H = V_2 - V_1$	基礎材が異なる場合は種類毎に測定する。高さ(H)の管理は、 V_2V_1 で算出するものとする。
基準高、中心線のズレ、ジョイント間隔で20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及び施工延長	—	ジョイント間隔 測定位置(z)  基準高(V)は、V_1、V_2のいずれか一方を測定し管理する。	Vの測定は管底(V_1)を原則とし、測定時期は埋戻完了とする。 ただし、φ1,350mm以下又は管底での測定作業が困難な場合は、管頂まで埋戻後の管頂(V_2)でもよい。 eの測定は管頂まで埋戻時の管頂を原則とする。 なお、「埋戻完了」とは、特に指示がない場合は舗装(表層、上層路盤、下層路盤)を除いた埋戻完了時点とする。

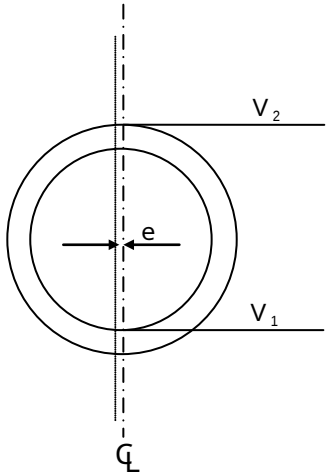
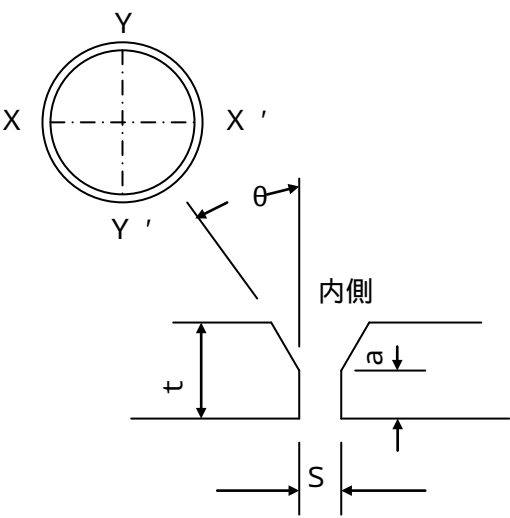
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	管水路 (ダクタイル 鋳鉄管) K形 T形 U形 (強化プラスチック複合管) B形、T形 C形	基準高(V)	⊕ 20 ただし 被圧地下水のある場合 ⊕ 30	⊕ 30 ⊕ 50	基準高、中心線のズレ (直線部)については施 工延長おおむね 50mに つき 1 箇所の割合で測 定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mに 1 箇所の割合で測 定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。 ジョイント間隔につい ては 1 本毎に測定する。
		中心線の ズレ(e)	⊕ 65	⊕ 100	
		ジョイント 間隔(z)	別表ウ及び別表エ参照	別表ウ及び別表エ 参照	
		施工延長		⊖ 0.1%、 ただし延長 200m未満 ⊖ 200	

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式2-1、2-2、3-4)	結果一覧表によるもの (様式3-1、3-4)	構造図に朱記、併記するもの		
基準高、中心線のズレ、ジョイント間隔で20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及び施工延長	—	ジョイント間隔 測定位置 (z)  基準高 (V) は、V_1、V_2 のいずれか一方を測定し管理する。	V の測定は管底 (V_1) を原則とし、測定時期は埋戻完了とする。 ただし、$\phi 1,350$ mm 以下又は管底での測定作業が困難な場合は、管頂まで埋戻後の管頂 (V_2) でもよい。 e の測定は管頂まで埋戻時の管頂を原則とする。 なお、「埋戻完了」とは、特に指示がない場合は舗装 (表層、上層路盤、下層路盤) を除いた埋戻完了時点とする。

工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	管水路 (硬質ポリ塩 化ビニル管)	基準高(V)	± 30	± 50	設計図書に示された基準高、あるいは埋設深、中心線のズレ(直線部)については施工延長おおむね 50mにつき 1 箇所の割合で測定する。 中心線のズレ(曲線部)についてはおおむね 10 mにつき 1 箇所の割合で測定する。 上記未滿は 2 箇所測定する。
		埋設深(H)	+ 65 - 35	- 50	
		中心線のズレ(e)	± 80	± 120	
		施工延長		- 0.1%、 ただし延長 200m未滿 - 200	
	管水路 (鋼管)	管種等の適用範圍は原則として下記による。 管 種 J I S G 3443-1(水輸送用塗覆装鋼管 - 第 1 部 : 直管) W S P A -101-2009 (農業用プラスチック被覆鋼管) 寸 法 80A ~ 3500A 塗覆装方法 管 外 面 長寿命形プラスチック被覆とする。 管 内 面 エポキシ樹脂塗装とする。 なお、塗覆装方法の詳細は、別表力のとおりとする。 接 合 法 突き合わせ溶接継手とする。 工 法 通常の開削による布設工法とする。 管路の範圍 導水管、送水管及び配水管とし、配水池、ポンプなどの端部施設との接続部までとする。			

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-1)	構造図に朱記、併記するもの		
基準高、埋設深、中心線のズレで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及び施工延長	—		
				通常の開削による布設工法とは、矢板土留・建込簡易土留を含むものとする。

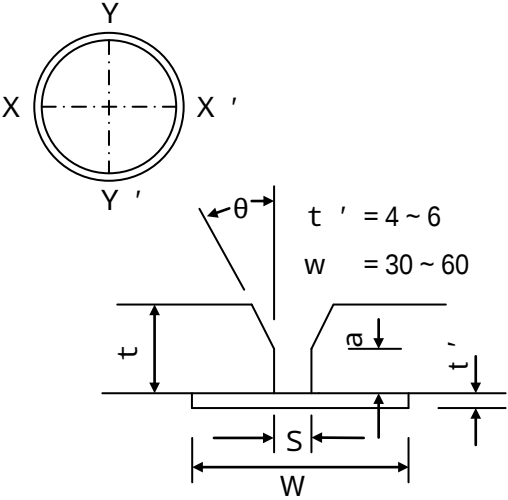
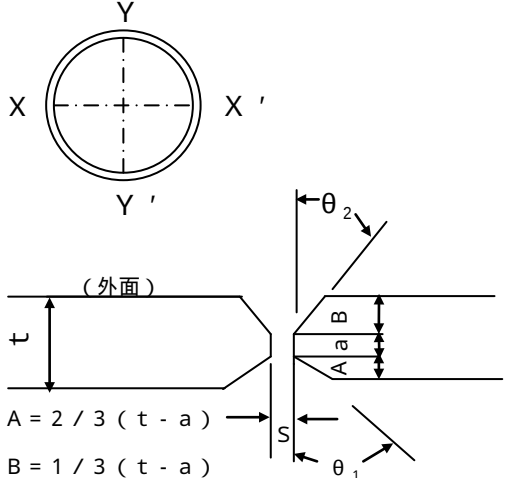
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	管布設	基準高(V)	± 20 ただし、 被圧地下水のある場合 ± 30	± 30 ± 50	基準高、中心線のズレ (直線部)については施 工延長おおむね 50mに つき 1 箇所の割合で測 定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mにつき 1 箇所の割合 で測定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。
		中心線の ズレ(e)	± 30	± 45	
		施工延長		≧ 0.1%、 ただし延長 200m未満 ≧ 200	
	V型開先 (両面溶接)	ルート ギャップ (s)	0 ~ 3		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定す る。 現場切り合わせの場合 のみ全溶接箇所を測定 する。
		ベベル 角度(θ)	30 ~ 35 °		
		ルート フェイス (a)	2.4		

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	構造図に朱記、併記するもの		
基準高、中心線のズレで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及び施工延長	—	 The diagram shows a circular pipe cross-section with a vertical centerline. Two horizontal lines represent measurement points V_1 (bottom) and V_2 (top). A horizontal arrow from the center to the V_1 line is labeled e, representing eccentricity.	V の測定は管底 (V_1) を原則とし、測定時期は埋戻完了とする。 ただし、$\phi 1,350$ mm 以下又は管底での測定作業が困難な場合は、管頂まで埋戻後の管頂 (V_2) でもよい。 e の測定は管頂まで埋戻時の管頂を原則とする。 なお、「埋戻完了」とは、特に指示がない場合は舗装（表層、上層路盤、下層路盤）を除いた埋戻完了時点とする。
ルートギャップで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—	 The top part of the diagram shows a circular pipe cross-section with points X, X', Y, and Y' marked. The bottom part shows a cross-section of the pipe joint with dimensions: r (radius), s (offset), and θ (angle). The label '内側' (inner side) is also present.	左記によらない場合は特別仕様書によるものとする。

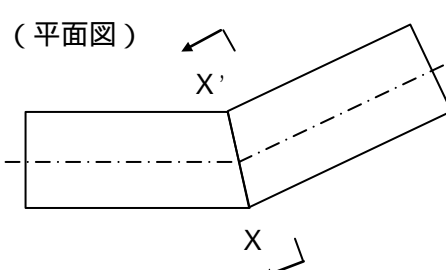
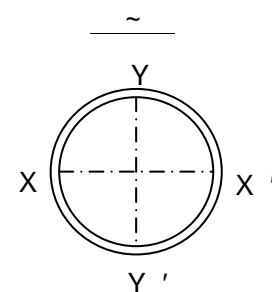
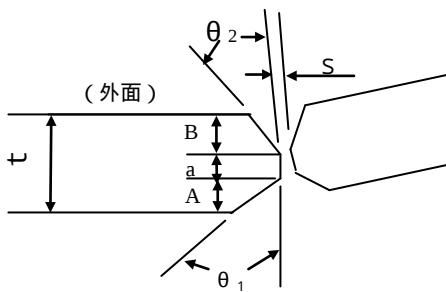
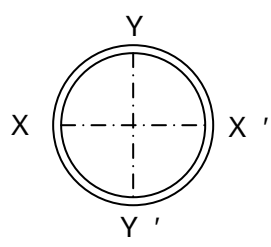
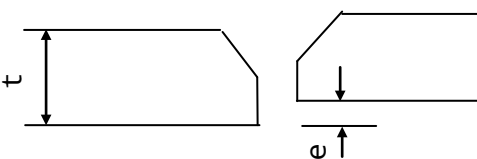
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	V型開先テー パ付き直管 (両面溶接)	ルート ギャップ (s)	0～3		テーパ付き直管同士の 溶接箇所全数を測定す る。
		ベベル 角度(θ)	Y、 Y' : 30～35° X' : 35～15° X : 30～50°		
		ルート フェイス (a)	2.4		
	V型開先 (片面溶接)	ルート ギャップ (s)	1～4		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定す る。 現場切り合わせの場合 のみ全溶接箇所を測定 する。
		ベベル 角度(θ)	30～35°		
		ルート フェイス (a)	2.4		

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
ルートギャップで 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	-	(平面図)	左記によらない場合は特別仕様書によるものとする。
ルートギャップで 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—		左記によらない場合は特別仕様書によるものとする。

工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	V型開先 (片面裏当溶接)	ルート ギャップ (s)	4 以上		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定する。
		ベベル 角度(θ)	22.5 ~ 27.5 °		現場切り合わせの場合 のみ全溶接箇所を測定 する。
		ルート フェイス (a)	2.4		
	X型開先 (両面溶接)	ルート ギャップ (s)	0 ~ 3		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定する。
		ベベル 角度 (θ ₁) (θ ₂)	30 ~ 35 ° 40 ~ 45 °		現場切り合わせの場合 のみ全溶接箇所を測定 する。
		ルート フェイス (a)	2 以下		

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
ルートギャップで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—		左記によらない場合は特別仕様書によるものとする。
ルートギャップで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	-		左記によらない場合は特別仕様書によるものとする。

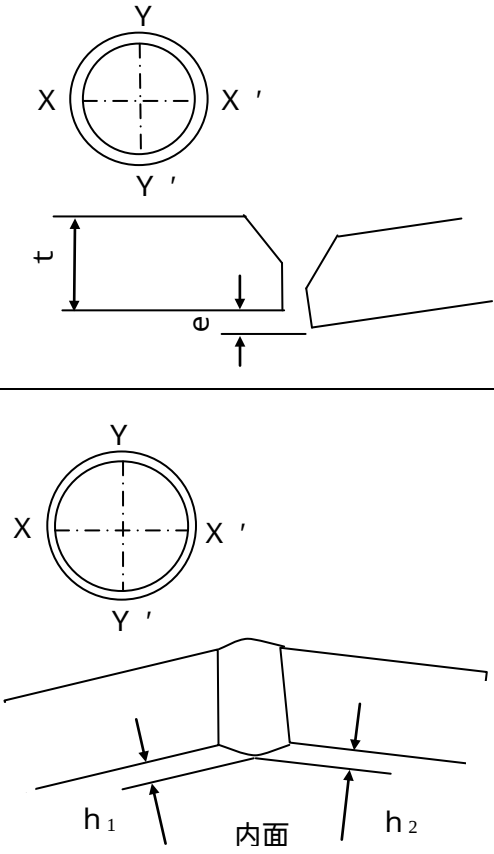
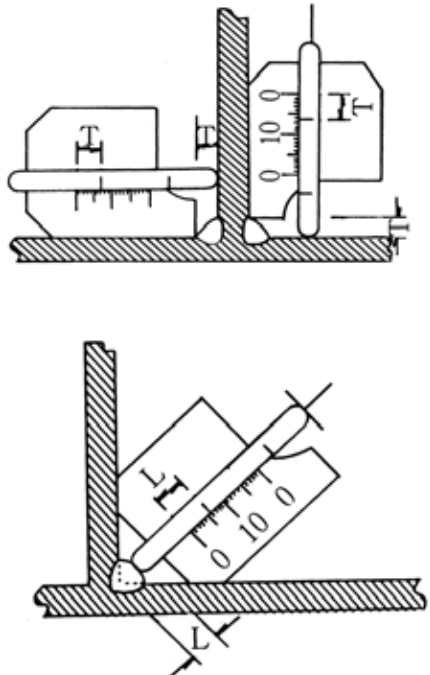
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	X型開先テー パ付き直管 (両面溶接)	ルート ギャップ (s)	0～3		テーパ付き直管同士の 溶接箇所全数を測定す る。
		ベベル 角度 (θ_1) (θ_1) (θ_1) (θ_2) (θ_2) (θ_2)	Y、 Y' : 30～35° X' : 35～15° X : 30～50° Y、 Y' : 40～45° X' : 40～60° X : 45～25°		
		ルート フェイス (a)	2以下		
	周継手溶接	目視(e) 両面溶接 片面溶接	t : 板厚(S63) t 6 e 1.5 6 < t 20 e 0.25t 20 < t 38 e 5.0 t 6 e 1.5 6 < t 16 e 0.25t 16 < t 38 e 4.0		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定す る。

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
ルートギャップで 20 点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—	(平面図)    $A = 2 / 3 (t - a)$ $B = 1 / 3 (t - a)$	左記によらない場合は特別仕様書によるものとする。
目違い、余盛高で 20 点以上のもの	左記のもので20点未満のもの	—	 	

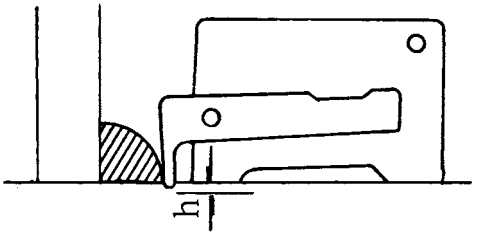
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	周継手溶接	余盛高(h)	t : 板厚 t 12.7 h 3.2 t > 12.7 h 4.8		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定する。
		アンダ カット(h)	h 0.5 は不合格。0.3 < h 0.5 は、1 個の長さ 30 mm(内側) にあつて は 50 mm) を越えるもの、 又は合計長さが管の円周 長さの 15 % を越えるものは 不合格。 h 0.3 は合格。		1 箇所毎に全円周を目視により 点検し、懸念のある部分は ゲージにより点検する。
		ビード外 観	ビード表面に極端な不揃い 部分があつてはならない。		1 箇所毎に全円周を目視により 点検する。
		その他	溶接部及びその付近には、 割れ、アークストライクの跡、 有害と認められる程度のオーバー ラップ、ピット、ジグ跡などの欠 陥があつてはならない。		

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、 2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
—	—	○		

工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	周継手溶接テーパ付き直管	目 違 い (e)	t : 板厚		テーパ付き直管同士の溶接箇所全数を測定する。
		両面溶接	$\begin{array}{ccc} t & 6 & e \ 1.5 \\ 6 < t & 20 & e \ 0.25t \\ 20 < t & 38 & e \ 5.0 \end{array}$		
	すみ肉溶接	余盛高(h)	$\begin{array}{ccc} t & 12.7 & h \ 3.2 \\ t > 12.7 & h & 4.8 \end{array}$ ただし $h=(h_1+h_2)/2$		溶接線全長にわたって目視により点検し、懸念のある部分はゲージにより点検する。
		脚長(T)	指定脚長を下回ってはならない。 ただし、1 溶接線の長さの 5 % 以下で - 1.0 mm までは認める。		
		のど厚(L)	指定のど厚を下回ってはならない。 ただし、1 溶接線の長さの 5 % 以下で - 0.5 mm までは認める。		

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
目違い、余盛高で 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの	-		
—	—	○		

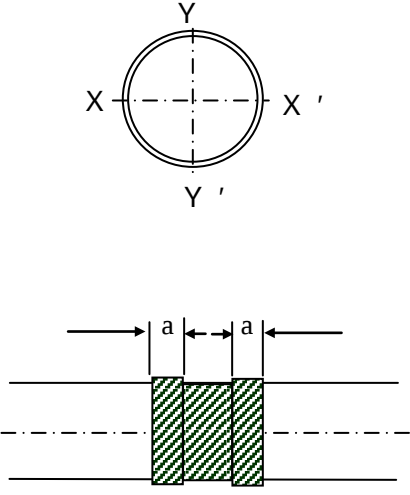
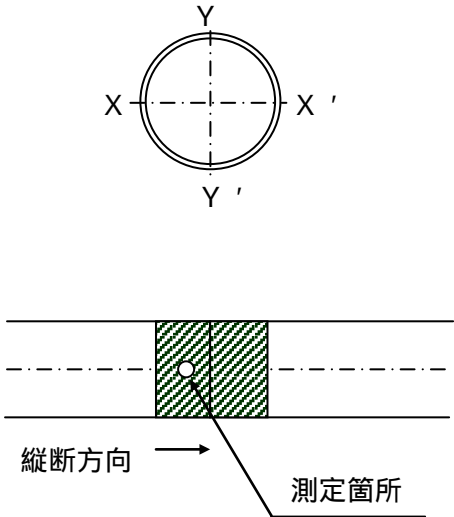
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	すみ肉溶接	アンダ カット(h)	0.5<h<1.0 の時アン ダカットの長さが板厚 よりも大きいものがあ ってはならない。 h 1.0 のアンダカッ トはあってはならな い。		溶接線全長にわたって 目視により点検し、懸念 のある部分はゲージに より点検する。
		ピット	ピットの直径が1mm以 下では溶接長さ1mに つき3個までを許容す る。 しかし直径が1mmを超 えるものがあってはな らない。		
		ビード外 観	ビード表面に極端な不 揃い部分があってはな らない。		溶接線全長にわたって 目視により点検する。
		その他	溶接部及びその付近に は、割れ、アークスト ライクの跡、有害と認 められる程度のオーバ ラップ、ジグ跡などの 欠陥があってはならな い。		
	放射線透過試 験	別表才参 照	別表才の判定基準参照		周継手溶接の場合、全溶 接線長の5%を撮影す るものとする。 すみ肉溶接の場合は特 別仕様書による。
	素地調整	外観	水分、錆、油等があっ てはならない。		現場塗装全面を点検す る。

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
—	—	○		
—	—	○		全溶接線長とは、溶接箇所全ての溶接線長の総計をいう。
—	—	○		

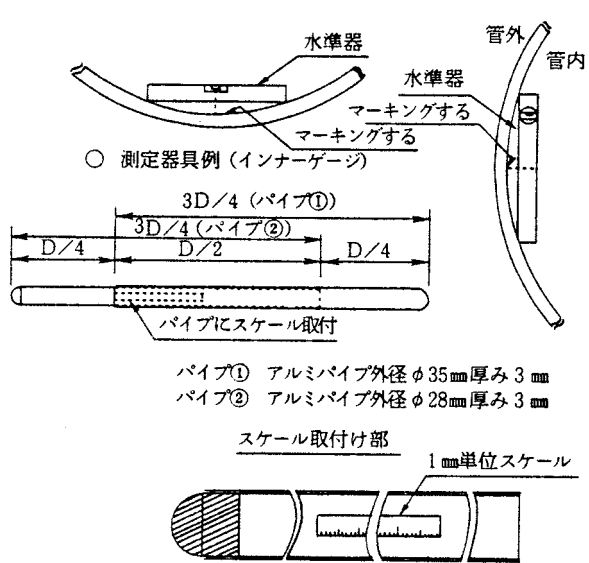
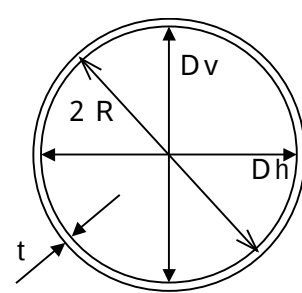
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	エポキシ樹脂 塗装	外観	塗装表面に異物の混入、塗りむら、塗りもれなどがあってはならない。		現場塗装全面を点検する。
		膜厚	最低膜厚は別表力又は特別仕様書に規定する膜厚を下回ってはならない。		現場塗装箇所 10 箇所につき 1 箇所測定するものとし、1 箇所につき 12 点測定する。(天地左右、縦断方向に各 3 点)
		ピンホール	火花の発生するような欠陥があってはならない。		現場塗装全面を点検する。
		付着性	付着不良の欠陥があってはならない。		

管 理 方 式			測定箇所標準位置図及び測定要領	摘 要	
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)			
—	—	○		JIS G 3443-4 に準じる。	
膜厚で 20 点 以上のもの	左記のもの で 20 点未満 のもの	—			
—	—	○	ホリデーディテクターを用いてピンホール検査を行う。		
			標準試験電圧		
			塗膜の厚さ(mm)		試験電圧(D C V)
		0.5 以上	2,000 ~ 2,500		
—	—	○	柄のついた鋼製両刃のへら(全長約 200 mm程度)を用いてはつき、付着の良否を点検する。		

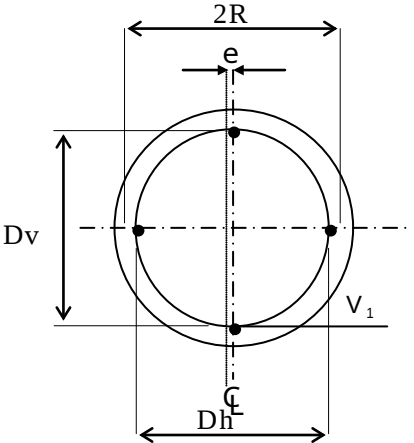
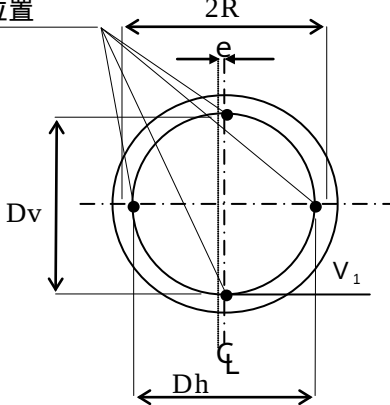
工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	ジョイントコート	焼損	あってはならない。		ジョイントコート全数を点検する。
		両端のめくれ	有害な欠陥となる大きなめくれがあってはならない。		
		ふくれ	ジョイントコートの両端から 50mm 以内にふくれがあってはならない。		
		工場被覆部との重ね代(a)	片側 50 mm 以上		
		ピンホール	火花の発生するような欠陥があってはならない。		ジョイントコート全数全面を点検する
		膜厚	別表力のとおり 1.5 mm 以上 ただし、加熱収縮後の厚さとする。		ジョイントコート施工箇所 10 箇所につき 1 箇所測定するものとし、1 箇所につき 4 点測定する。

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	構造図に朱記、併記するもの		
-	-	○		
-	-	○	ホリデーディテクターを用いてピンホール検査を行う。試験電圧は 10,000～12,000V を標準とする。	
膜厚で 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの	-		

工 種		項 目	管理基準値 (mm)		(参 考) 規格値 (mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	管水路 (埋設とう性管)	管種等の適用範囲は原則として下記による。				
		管 種				
	ダクタイル鋳鉄管	J I S	G 5526 (ダクタイル鋳鉄管)			
		J D P A	G 1027 (農業用水用ダクタイル鋳鉄管)			
	鋼管	J I S	G 3443-1 (水輸送用塗覆装鋼管-第 1 部：直管)			
		W S P	A-101 (農業用プラスチック被覆鋼管)			
	強化プラスチック管	J I S	A 5350 (強化プラスチック複合管)			
		F R P M	K 111-2016 (強化プラスチック複合管内圧管 フィラメントワインディング成形法)			
たわみ率		締 固 め 程 度	なし	⊕ 3 %	⊕ 5 %	施工延長おおむね 50 mにつき 1 箇所の割合で測定する。 上記未満は 2 箇所測定する。 測定は定尺管の中央部とする。 測定時期は管据付時(接合完了後)、管頂埋戻時及び埋戻完了時とする。 なお、「埋戻完了」とは、特に指示がない場合は舗装(表層、上層路盤、下層路盤)を除いた埋戻完了時点とする。
			I	⊕ 3 %	⊕ 5 %	
			I 礫質土	⊕ 4 %	⊕ 5 %	
			II	⊕ 4 %	⊕ 5 %	

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要								
管理図表によるもの (様式 3-5)	結果一覧表によるもの (様式 3-5)	構造図に朱記、併記するもの										
			管据付時の測定の際、以下の手順で天・地・左・右の各測定基準点を固定し、以後同一点でたわみ量を測定する。 測定しようとする管の管中央位置を管底及び左右管側にペイントでマーキングする。 その位置に水準器を下図のように水平におく。その後、水準器の中央点を管にマーキングする。 でマーキングした点に測定棒を立て、測定棒に水準器を添わせて測定棒を垂直にし、その状態で測定棒をスライドさせ測定棒と管の接点をマーキングする(管天測点となる)。 でマーキングした位置(左右管側)に下図のように水準器を使って水平点をマーキングする。  パイプ① アルミパイプ外径φ35mm厚み3mm パイプ② アルミパイプ外径φ28mm厚み3mm スケール取付け部 1mm単位スケール									
各測定時期で20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの	—	 たわみ率の計算 $X / 2R \times 100(\%)$$X = \{ 2R - (Dh + t) \} \text{ 又は } \{ 2R - (Dv + t) \}$$2R : \text{管厚中心直径}$$t : \text{管厚}$	管径 900mm 以上に適用する。矢板施工の場合は管据付時、矢板引抜き時及び埋戻完了時に測定する。 締固め程度は次のとおりである。 <table><tr><th>締固めの程度</th><th>仕上り程度</th></tr><tr><td>締固めなし</td><td>締まった状態を指し示す状態ではない</td></tr><tr><td>締固め</td><td>締固め度の85%以上</td></tr><tr><td>締固め</td><td>締固め度の90%以上</td></tr></table>	締固めの程度	仕上り程度	締固めなし	締まった状態を指し示す状態ではない	締固め	締固め度の85%以上	締固め	締固め度の90%以上
締固めの程度	仕上り程度											
締固めなし	締まった状態を指し示す状態ではない											
締固め	締固め度の85%以上											
締固め	締固め度の90%以上											

工 種		項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	シールド工事 (一次覆工) コンクリート セグメント 鋼製セグメント	基準高(V)	± 30	± 50	基準高、中心線のズレ (直線部)、たわみ率につ いては施工延長おおむ ね 50mにつき 1 箇所の 割合で測定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mに 1 箇所の割合で測 定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。
		中心線の ズレ(e)	直線部 ± 65 曲線部 ± 100	直線部 ± 100 曲線部 ± 150	
		施工延長		- 0.1%、 ただし延長 150m未満 - 150	
		たわみ率	± 3%	± 5%	
	シールド工事 (二次覆工) 既製管覆工 推進工事	基準高(V)	既製管挿入工 ± 20 推進工事 ± 30	± 30 ± 50	基準高、中心線のズレ (直線部)については施 工延長おおむね 50mに つき 1 箇所の割合で測 定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mに 1 箇所の割合で測 定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。 ジョイント間隔につい ては 1 本毎に測定する。
		中心線の ズレ(e)	± 65	± 100	
		ジョイン ト 間 隔 (Z)	別表イ、ウ及び別表エ 参照	別表イ、ウ及び別 表エ参照	
		施工延長		- 0.1%、 ただし延長 200m未満 - 200	
		たわみ率	± 3%	± 5%	
					施工延長おおむね 50m につき 1 箇所を測定す る。 上記未満は 2 箇所測定 する。 測定時期は、管据付時、 注入完了時とする。

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2、3-4、3-5)	結果一覧表によるもの (様式 3-1、3-4、3-5)	構造図に朱記、併記するもの		
基準高、中心線のズレ、たわみ率で 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの及び施工延長	—	 基準高 (V) は、V_1 を測定し管理する。 たわみ率の計算 $\Delta X / 2R \times 100(\%)$ $\Delta X = [2R - (Dh + t)] \text{ 又は } [2R - (Dv + t)]$ 2R : 管厚中心直径 t : 管厚	V の測定は管底 (V_1) を原則とし、測定時期は完了時とする。
基準高、中心線のズレ、たわみ率で 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの及び施工延長	—	ジョイント間隔 測定位置  基準高 (V) は、V_1 を測定し管理する。 たわみ率の計算 $\Delta X / 2R \times 100(\%)$ $\Delta X = [2R - (Dh + t)] \text{ 又は } [2R - (Dv + t)]$ 2R : 管厚中心直径 t : 管厚	V の測定は管底 (V_1) を原則とし、測定時期は完了時とする。