

## ( 2 ) 管水路工事編

管水路工事編

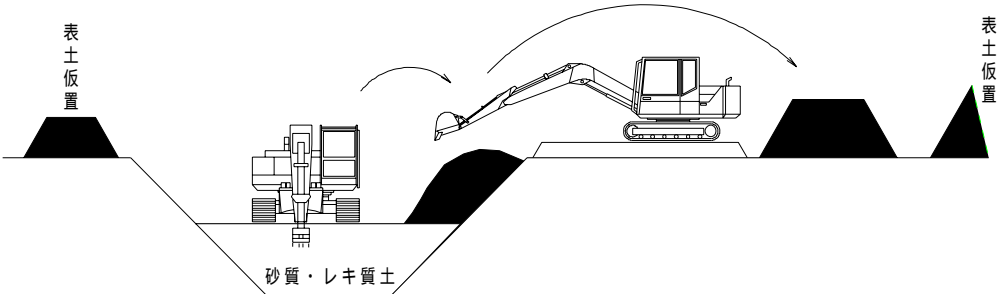
項 目	記 載 例 内 容
<p>第6章 施工方法 1. 施工基本方針</p>	<p>本工事の施工にあたっては、関係法規を遵守のうえ、設計図書、共通仕様書及び特別仕様書に基づき工事を実施する。</p> <p>なお、特記仕様書に定めのない事項又は、本工事の施工にあたり疑義が生じた場合は、必要に応じて監督員と協議のうえ施工する。</p> <p>本工事の基本的な施工手順は、下図フローに示すとおりとする。</p> <div data-bbox="470 660 1380 1736" style="text-align: center;"> <pre> graph TD     A[準備工 工事測量] --&gt; B[仮設工設置 (工事用道路・仮廻し水路等)]     B --&gt; C[構造物撤去工]     C --&gt; D[表土剥取り]     D --&gt; E[仮設工(土留工)]     E --&gt; F[土工(掘削)]     F --&gt; G[管体基礎工]     G --&gt; H[管水路工]     H --&gt; I[土工(埋戻)]     I --&gt; J[仮設工(撤去)]     J --&gt; K[原形復旧工]     K --&gt; L[跡片付け]      C --&gt; C1[建設副産物処理]     D --&gt; D1[集積]          subgraph "繰返し作業"         F --&gt; F1[建設発生土]         F --&gt; F2[仮置]         H --&gt; H1[付帯工]         F1 --&gt; I         F2 --&gt; I         H1 --&gt; I     end </pre> </div> <p>【特記】 記載例対象外</p>

留 意 事 項	共通仕様書
<p>【1.記載事項】</p> <p>工事の規模、構造、品質、工期等の契約条件及び自然的、経済的並びに環境等の現場条件を総合的に検討し、施工順序、施工方法等の施工基本方針について記載する。 また、工事の全体内容が把握できる施工順序について、フロー図を記載する。</p>	

管水路工事編

項 目	記 載 内 容
2. 現場条件	省 略
3. 準備工	"
4. 既設構造物撤去工	<p>(1) 道路舗装 道路舗装版は舗装カッターにて掘削範囲を切断しバックホウ(0.45m<sup>3</sup>級)にて撤去する。 撤去したアスファルト塊はダンプトラック(10t積)にて特記仕様書に示された所定の再生資源化施設へ搬出し、適正に処分する。</p> <p>(2) 水 路 既設水路等の撤去においては、原形復旧に使用するものは損傷しないよう撤去し、工事用道路脇又は資材ヤードに仮置きする。 それ以外のものについては上記同様、ダンプトラック(10t積)にて特記仕様書に示された所定の再生資源化施設へ搬出し、適正に処分する。 また、原形復旧の際に既設構造物を再使用するものについては、予め構造物の位置及び高さを測量するとともに、状態についても写真等により記録する。 なお、著しい老朽、破損が見受けられ、再使用が困難である場合は、事前に監督員と協議を行う。</p>
5. 土 工	省 略
5-1. 伐開工	省 略
5-2. 表土剥ぎ取り	"
5-3. 土砂掘削 (開削の場合)	<p>(1) 土砂掘削はバックホウ(0.8m<sup>3</sup>級)及び人力との並行作業を主体として行い、機械掘削は過掘にならないよう十分に注意して行う。過掘した場合は良質土で埋戻し、振動コンパクタ(90kg級)にて十分に締固める。</p> <p>(2) 掘削法面勾配は、1:1.0で行い、砂基礎部分の箇所は人力にて法面仕上げを行う。</p> <p>(3) 掘削時には法面の崩壊に十分に注意して施工する。崩壊等により他の施設に重大な影響が発生又はその恐れが認められる場合は、速やかに監督員と協議する。</p> <p>(4) 掘削時に湧水が発生した場合は、所定の位置に釜場を設置して水中ポンプにて水替えを行い、基礎への悪影響を与えないようにする。</p> <p>(5) 基礎面の仕上げは人力にて行い、計画高を確認し平滑に仕上げる。</p>

留 意 事 項	共通仕様書
<p>【4.記載事項】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 構造物の撤去及び処分方法等</li> </ul> <p>【4.留意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 契約図書との整合(再資源化施設)</li> <li>・ 第1章 基本編との整合((4)主要機械、(13)再生資源の利用の促進)</li> </ul> <p>【5-3.記載事項】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 使用機械、掘削勾配及び施工標準図等</li> </ul> <p>【5-3.留意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 第1章 基本編との整合((4)主要機械、(11)仮設備計画)</li> </ul>	<p>【4】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 第1編 1-1-18</li> <li>・ " 3-17-3</li> </ul> <p>【5-3】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 第1編 3-3-5</li> <li>・ " 3-3-8</li> </ul>

項 目	記 載 例 内 容
<p>5-4. 土砂掘削 (土留の場合)</p>	<p>砂質・レキ質土(流用土)</p>  <p>(1) 掘削は、たて込み簡易土留めを行って施工するが、施工にあたっては、土留め先行工法に関するガイドライン(厚生労働省)、クレーン等安全規則及び労働安全衛生規則を遵守する。</p> <p>(2) たて込み簡易土留めは、縦ばりプレート方式で施工し、その手順は次のとおりとする。</p> <p>(3) パネル及びプレート押し込み前の先掘は、土質及び地山状況を勘案して、背面の土砂が崩落しない範囲の深さで施工する。</p> <p>(4) 押し込みの際は、スライドレール、パネル、プレートとも所定のプロテクターを取り付ける。また、押し込みは左右均等にするとともに、切梁の水平角度が5度を超えることがないように注意する。</p> <p>(5) たて込み中、土砂崩落の恐れがある場合は、流砂防止板を用いる等、必要な処置を行う。</p> <p>(6) 土留め板と背面土に隙間が生じた場合は、周辺地盤に影響が生じないように砂詰めを行う。</p> <p>(7) 掘削部の埋戻しは、1層毎に埋戻し土を投入・敷均し、パネルの引き抜き、締固めの順に繰り返し施工する。</p> <p>(8) たて込み土留めを引き抜く場合は、トラッククレーン(40～45t吊)を使用する。</p> <p>【特記】 土工省略</p>
<p>5-5. 管体基礎工</p>	<p>(1) 基礎材は山砂又は砕石(購入)とする。 ダンプトラック(10t積)にて搬入し、バックホウ(0.8m<sup>3</sup>級)により投入し、人力にて敷均しを行う。</p> <p>(2) 基床部の締固めは、一層の仕上り厚さが30cm程度となるようにまきだし、振動ローラ(ハンドガイド式0.8～1.1t級)にて締固め度85%以上となるように締固める。</p>

留 意 事 項	共通仕様書
<p>【5-4.記載事項】</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・土留め支保工の施工方法等</li></ul> <p>【5-4.留意点】</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・第1章 基本編との整合((3)現場組織表、(4)主要機械、(11)仮設備計画)</li></ul> <p>【5-5.記載事項】</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・使用材料、使用機械及び締固め方法等</li></ul> <p>【5-5.留意点】</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・第1編 基本編との整合(4.主要機械、5.主要資材)</li><li>・締固め密度については、管体構造計算との整合</li></ul>	<p>【5-4】</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・第 1 編 3-18-5</li></ul> <p>【5-5】</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・ 第 1 編 3-3-3</li><li>・ 第 2 編 7-5-1</li></ul>

管水路工事編

項 目	記 載 内 容	例
5-6. 建設発生土処理	<p>(3) 管側部の締固めは、一層の仕上り厚さが30cm程度となるよう、管の左右均等にまきだし、突棒により入念に締固めた後、振動コンパクタ(90kg級)にて締固め度85%以上となるように締固める。 振動コンパクタ(90kg級)による締固めが不可能な箇所は、突棒等により入念に施工する。 なお、基礎材に砕石を使用した場合は、管側部及び管頂部の締固めは、鋼管表面から同心円方向に10cmの離隔を確保し転圧する。</p> <p>(4) 管継手掘部については、管布設後速やかに、かつ入念に埋戻しを行う。</p> <p>省 略</p>	
6. 管体工 6-1. 管割図	<p>(1) 管割図は、管布設前に作成し、監督員の承諾を受ける。</p> <p>(2) 管割図より、管体番号、管種を確認し、管にマーキングを行う。</p>	
6-2. 運搬方法及び現場搬入計画	<p>(1) 管は (株)の 工場( 県 市)よりトラックで運搬し、トラッククレーン(40~45t吊)で荷卸しを行う。</p> <p>(2) 管体及び付属品の荷卸しは、衝撃を与えないよう行うとともに、現場に搬入された管は、速やかに輸送中における当て傷、変形及びその他有害な欠陥の有無を確認する。 また、工場検査成績表を基に形状寸法検査、外観検査を行う。</p> <p>(3) 管体及び付属品の荷卸しに際し、突き放し、放り投げ及び引き落とし等によって管に衝撃を与えないように注意する。特に管の両端接合部、塗覆装部は損傷しないよう必要に応じて保護を行うとともに、取扱いは慎重に行う。</p> <p>(4) 荷卸し後、外観及び形状について目視で確認を行う。</p> <p>(5) 管の搬入は、布設作業に遅滞及び長期間現場に仮置きしないよう計画的に行う。 仮置きは、管体の沈下、接合部の接地等を防止するため、角材等を敷いた上に置き、くさび止め、ロープ等にて固定する。 また、二次製品の段積みは二段を限度とする。 なお、仮置き場の出入口には、部外者立入禁止の表示板を設置する。</p>	
6-3. ダクティル鑄鉄管布設	<p>(1) 遣方設置 管の中心線及び基準高の遣方を、2m毎に下図により設置する。</p>	





項 目	記 載 内 容	例 容
	<div data-bbox="703 315 1169 607" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="421 651 592 680">(2) 吊りおろし</p> <p data-bbox="469 687 1106 716">ア 管体の吊りおろしは、管の表示が上になるように行う。</p> <p data-bbox="469 723 1465 831">イ 吊りおろしは、トラッククレーンにて管の保護材をつけたまま行い、管に損傷を与えないようゴム被覆をしたワイヤーロープ又はナイロンスリング等を使用し、2点吊りにて慎重に行う。</p> <div data-bbox="635 860 1241 1111" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="421 1196 639 1225">(3) 清掃・滑材塗布</p> <p data-bbox="469 1232 1465 1296">ア 管の受口内面及び差口外面は、ウエス等で清掃して保護材を取り除き、管に外傷がないか点検する。</p> <p data-bbox="469 1303 1203 1375">イ 受口内面及び差口外面、ゴム輪内表面に滑材を均一に塗布する。 滑材は専用のものを使用する。</p> <p data-bbox="421 1422 544 1451">(4) 調整管</p> <p data-bbox="469 1458 1465 1529">ア 調整管に用いる切管の長さは、1.5m以上のものを使用し、切断する箇所的位置全周にわたり、マーキングしたうえでグラインダーを用いて切断する。</p> <p data-bbox="469 1536 1398 1565">イ 切断面は、グラインダー、ヤスリ等を用いてゴム輪に傷が付かないよう整形する。</p> <p data-bbox="421 1612 544 1641">(5) 管接合</p> <p data-bbox="469 1648 1465 1720">ア 作業者全員に、作業の手順、安全及び設備上の留意点を周知徹底して、災害を発生させないよう十分注意する。</p> <p data-bbox="469 1727 1038 1756">イ 管接合は、管製造会社の現地指導を受けて行う。</p> <p data-bbox="469 1762 1160 1792">ウ 配管は、原則として低位部から高位部へ向かって施工する。</p> <p data-bbox="469 1798 1353 1827">エ 管に接合用ワイヤーロープを巻き付け、同時にレバブロックを取り付ける。</p> <p data-bbox="469 1834 1465 1906">オ 管と管の接合は、管軸を一直線に合わせた後、レバブロックを用いて差込位置表示線が受け口端面と一致するまで挿入する。</p> <p data-bbox="517 1912 1326 1942">その際に、ジョイント下部に土砂などをかみ込ませないよう十分注意する。</p> <p data-bbox="469 1948 1370 1977">カ 管接合完了後、接合状態及び間隔、高さ、位置等が基準値内であるか確認する。</p>	

留 意 事 項	共通仕様書
	【6-3】 ・第2編 7- 6-3

項 目	記 載 例 内 容
<p>6-4. 鋼管布設</p>	<div data-bbox="491 300 1391 488" data-label="Image"> </div> <p>(6) ボルト締付け ボルトの締付けは、ゴム輪が均等になるよう仮締付けをし、最後に管製造メーカーが規定するトルクまで、トルクレンチで確認しながら締付けを行う。</p> <p>(7) 末端処理 管末端部は、土砂が流入しないように、松矢板及びび土のうにて仮蓋を設置する。</p> <p>(8) 継目試験 ア 管頂60cmまで埋戻し完了後、全継手箇所をテストバンドによる継目試験を行う。 イ 試験水圧は、0.3Mpaとし、これを5分間放置した後の水圧が、80%以上保持されれば合格とする。(継目試験は 900以上が対象)</p> <p>(1) 遺方設置 6-3 ダクタイトル鉄管布設に準拠</p> <p>(2) 吊りおろし 6-3 ダクタイトル鉄管布設に準拠</p> <p>(3) 管及び切合わせ、開先加工 ア 現場において、やむを得ず鋼管を切断して所定の寸法の管に現場加工する必要がある場合は、監督員の承諾を得る。 イ 鋼管切断後の開先面は、グラインダーにて滑らかに研削し、所定の開先形状となるよう仕上げる。</p> <p>(4) 先研磨(清掃) 管の溶接に先立ち開先面の水分、油脂、著しい錆、スケール及びゴミ等の異物をワイヤーブラシ又はグラインダー、ウエス及び加熱にて完全に除去する。</p> <p>(5) 芯出し・仮付け ア 仮付け溶接は、芯出し作業と並行して行う。目違い、真円度及びルートギャップを棒ジャッキ、合わせ馬等の治具を使用して天地左右を調整しながら肌合わせを行い、目違いを全周にわたって平均させる。 イ 仮付け溶接は、内面からの作業となるため、本溶接と同様にブローホールや割れ等の有害な欠陥を生じないように入念に行う ウ 原則として仮付け溶接完了後、直ちに本溶接を行うこととする。 エ 仮付け溶接が先行する場合でも、できるだけ最小の間隔で本溶接を行う。</p> <p style="text-align: center;">開先部詳細(目違い、ルートギャップ許容値)</p> <div data-bbox="699 1944 1173 2123" data-label="Diagram"> </div>

留 意 事 項	共通仕様書
<p>【6-4.記載事項】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 遣方、管の溶接方法、検査方法及び防食方法等</li> </ul> <p>【6-4.留意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 第1章 基本編との整合((4)主要機械 (5)主要資材)</li> <li>・ 「水道用塗覆装鋼管現場施工基準」参照(日本水道鋼管協会)</li> </ul>	<p>【6-4】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 第1編 3-19-1</li> <li>・ " 3-19-2</li> </ul>

項 目	記 載 例 容												
	<p>(6) 溶 接</p> <p>ア 溶接士の資格                      アーク溶接に従事する溶接士は、JIS Z 3801(溶接技術検定における試験方法並びにその判定基準)に規定された試験合格者(有資格者)とし、この種の溶接に最も適する技能と実務経験を有する者とする。                      また、溶接施工に先立ち、従事する溶接士の経歴書、写真を添付した名簿及び資格を証明する書類を事前に提出する。</p> <p>イ 溶接材料                      現場溶接にて用いる被覆アーク溶接棒は、JIS Z 3211(軟鋼用被覆アーク溶接棒)の規格品を使用する。</p> <p>ウ 溶接材料の乾燥及び取扱い                      溶接部の品質を保つために、溶接材料は常に乾燥した場所に保管し、吸湿や変質することのないように管理する。特に溶接棒の使用にあたっては、次表に示す温度と時間で十分乾燥したものを使用する。</p> <table border="1" data-bbox="491 920 1390 1039"> <thead> <tr> <th>溶接棒の種類</th> <th>被覆剤の系統</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D4316</td> <td>低水素系</td> <td>300～350</td> <td>30～60分</td> </tr> <tr> <td>D4301</td> <td>イルミナイト系</td> <td>70～100</td> <td>30～60分</td> </tr> </tbody> </table> <p>エ 溶接方法                      溶接は、被覆アーク溶接にて行う。                      内外面溶接にて行い、内面溶接完了後、外面からガウジングにより健全な層までガス又はアークエアガウジングによって研り取り、外面溶接を行う。                      溶接部での収縮応力や溶接ひずみを少なくするために、一時に一箇所に多量の熱を集中させない等、溶接熱の分布が均等になるよう溶接順序に留意して行う。</p> <p>オ 溶接条件                      溶接作業は、部材の溶け込みが十分に得られるように、適切な溶接電気及び溶接速度を選定し、欠陥のないように行う。</p> <p>カ 作業環境                      溶接作業時の降雨、降雪又は風速 10m/sec 以上の時は、原則溶接作業は行わないこととする。ただし、テント等により風雨や雪を防いだ場合は作業を行う。                      溶接、ガス切断作業時は火災に注意し消火器を設置する。</p> <p>キ 溶接作業                      溶接は、施工時のルート間隔、開先精度及び運棒に注意して施工するとともに、十分な溶け込みを与え、ブローホール、スラグ巻き込み、アンダーカット及びオーバーラップ等の欠陥が生じないように注意して行う。</p> <p>ク 溶接部の仕上げ                      溶接部の表面は、均一で過度のアンダーカット、オーバーラップ及び凹凸がないようにする。</p>	溶接棒の種類	被覆剤の系統	乾燥温度	乾燥時間	D4316	低水素系	300～350	30～60分	D4301	イルミナイト系	70～100	30～60分
溶接棒の種類	被覆剤の系統	乾燥温度	乾燥時間										
D4316	低水素系	300～350	30～60分										
D4301	イルミナイト系	70～100	30～60分										

留 意 事 項	共通仕様書

項 目	記 載 例 容						
	<p>(7) 溶接部検査                      現地溶接部の検査は、外観検査と放射線透過試験にて行う。</p> <p>ア 外観検査                      (ア)アンダーカット                      主に静荷重下にある水道用鋼管については、アンダーカットの深さと長さについて、下表に示すとおりとする。</p> <table border="1" data-bbox="592 544 1410 701"> <thead> <tr> <th>アンダーカットの深さ</th> <th>判定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><math>0.5 &lt; h &lt; 1mm</math></td> <td>アンダーカットの長さが板厚よりも大きいものがあることはない</td> </tr> <tr> <td><math>1 \leq h</math></td> <td>あってはならない</td> </tr> </tbody> </table> <p>(イ)余盛高さ                      溶接部の余盛高さは、<math>12.7mm &gt; t</math> (板厚)の場合 3.2mm 以下、<math>12.7mm &lt; t</math> (板厚)の場合 4.8mm 以下とし、外観上のビード止端部は滑らかな形状とする。</p> <div data-bbox="699 891 1294 1153" style="text-align: center;"> <p>一般部</p> </div> <p>(ウ)溶接ビードの不揃い                      ビード外観が悪く凹凸の鋭い場合は、塗装等にも悪影響を与えるため、極端なビード不揃いがないよう十分留意する。</p> <p>(エ)その他                      スラグ、スパッタ及び割れには十分留意する。</p> <p>イ 放射線透過試験                      (ア)検査技術者                      溶接部の検査に従事する技術者は、(社)日本非破壊検査協会(NDI)の実施する放射線検査技術者技量認定試験の放射線透過試験2種技量認定(ただし、結果の判定以外の作業については1種技量認定でも可)を有し、検査する溶接部及び放射線透過試験方法の特質について、十分な知識と経験を有する者とする。</p> <p>(イ)検査方法                      JIS Z 3104(鋼溶接継手部の放射線透過試験方法)、JIS Z 3050(パイプラインの溶接部の非破壊検査基準)及び WSP008(水道用鋼管現場溶接部の非破壊検査基準)の規格に準じて行う。</p> <p>(ウ)判定基準                      試験方法による合否の判定は、JIS Z 3104(鋼溶接継手の放射線透過試験)及び WSP(水道用鋼管現場溶接部の非破壊検査基準)によるものとし、3類以上を合格とする。</p>	アンダーカットの深さ	判定	$0.5 < h < 1mm$	アンダーカットの長さが板厚よりも大きいものがあることはない	$1 \leq h$	あってはならない
アンダーカットの深さ	判定						
$0.5 < h < 1mm$	アンダーカットの長さが板厚よりも大きいものがあることはない						
$1 \leq h$	あってはならない						



留 意 事 項	共通仕様書

項 目	記 載 例
7.埋戻工	<p>(工)測定基準 全溶接長の5%について、1箇所について30cmの範囲を検査するものとし、撮影位置は溶接線の交差点とする。</p> <p>(8)現場塗装</p> <p>ア 素地調整は、管内外面とも3種ケレンとして、溶接ビードの凸凹、錆はグラインダー等で平滑に仕上げ、塗装面の埃、水分及び泥土等をきれいな綿布で拭き取り、油脂類はシンナーを含ませた綿布等を用いて乾燥かつ清掃した状態にする。</p> <p>イ 継手部外面塗覆装は、水道用塗覆装鋼管ジョイントコート(WSP 012-92)プラスチック系を使用する。やむを得ずゴム系を使用する場合は監督員の承諾を得る。</p> <p>ウ 熱収縮シートの取付けは、管の頂点から管軸を中心に45°の位置から、管の表面に圧着するように取付け、工場塗覆装の重ね代は50mm以上、シートの周方向の重ね代は100mm以上とする。</p> <p>エ 専用バーナーにて、中央部より端部へ空気を追い出すように加熱収縮させ、全周に収縮が完了したら、シート端部から粘着材がはみ出すまで、全体を均一に加熱収縮させる。</p> <p>オ 管内面の塗覆装仕様は、液状エポキシ樹脂塗装とし、塗装方法はJWWA K 135-2000に準じて行い、塗膜厚は0.5mm以上、工場塗装との重ね塗りは20mm程度とする。</p> <p>カ 基礎材に砕石を使用する場合は、耐衝撃シート(JWWA K 153-1999)を円周方向に1周巻き、さらに上側半周巻くものとする。</p> <p>キ 塗装後の検査は、WSP 047の規定に基づいて、外観、膜厚及びピンホール検査等を行い、その結果を監督員に報告する。</p> <p>(9)防食対策</p> <p>ア 鋼管を布設する場合は、有害な礫等を含まない良質土で埋戻し、管体及び塗装に損傷を与えないようにする。</p> <p>イ 鋼管を布設する場合は、鉄筋コンクリート中の鉄筋又はその他の鋼管(鑄鉄管及びバルブ等)と接触しないよう注意する。 また、管体支持金具及び管体固定アンカー等を使用する場合は、鋼管との絶縁措置を行ったうえで使用する。</p> <p>ウ コンクリート構造物より10m以内に布設する鋼管は、全体をポリエチレンスリーブで被覆保護を行い、布設前及び布設後にテスターにより絶縁状態を確認する。</p> <p>(1) 管頂30cmまでの埋戻しは、バックホウ(0.8m<sup>3</sup>級)により現場発生土を投入し(以下、同様)一層の仕上り厚さが30cm程度となるよう管の左右均等にまきだし、管に損傷を与えないよう振動コンパクタ(90kg級)にて、締固め度85%以上となるように締固める。</p> <p>(2) 管頂30cm~60cmまでの埋戻しは、一層の仕上り厚さが30cm程度となるよう管の左右均等にまきだし、管に損傷を与えないよう振動ローラ(ハンドガイド式0.8~1.1t級)にて締固め度85%以上となるように締固める。</p>

留 意 事 項	共通仕様書
<p>【7.記載事項】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・埋戻しの用土、施工方法、使用機械、締固め方法及び埋設表示シート等</li> </ul> <p>【7.留意点】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・第1章 基本編との整合((4)主要機械、(5)主要資材)</li> <li>・締固め密度については、現場条件により契約図書等との整合</li> </ul>	<p>【7】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・第1編 3-3-8</li> <li>・第2編 7-14-2</li> </ul>

管水路工事編

項 目	記 載 例 内 容
<p>8.付帯工 ～ 11.後片付け</p>	<p>(3) 管頂60cm以上の埋戻しは、一層の仕上り厚さが30cm程度となるようにまきだし、振動ローラ（搭乗式3～4t級）にて締固め度85%以上となるように締固める。</p> <p>(4) 埋設表示テープを管頂 60cm の位置に設置する。埋戻し時に管頂 60cm で管中心線上の位置になるよう設置する。 なお、ロールの切れ目は50cm 程度ラップさせる。</p> <p><u>埋戻し標準断面図</u></p> <p>省略</p>

留 意 事 項	共通仕様書