







三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

第13編 漁港漁場編 第1章 材料

ページ	条	誤	正								
13-2	1-4-1	<p><b>1-4-1 一般事項</b></p> <p>2. 請負者は、鋼材をじんあいや油類等で汚損しないようにするとともに<b>防食</b>しなければならない。</p>	<p><b>1-4-1 一般事項</b></p> <p>2. 請負者は、鋼材をじんあいや油類等で汚損しないようにするとともに<b>シート等で腐食対策</b>しなければならない。</p>								
13-3	1-4-5	<p><b>1-4-5 控 工</b></p> <p>2. タイロッド</p> <p>(3) 高張力鋼以外の鋼材は、「JIS G 3101 一般構造用圧延鋼材」に適合しなければならない。</p>	<p><b>1-4-5 控 工</b></p> <p>2. タイロッド</p> <p>(3) 高張力鋼以外の鋼材は、「JIS G 3101 一般構造用圧延鋼材の<b>3及び4</b>」に適合しなければならない。</p>								
13-6	1-7-2	<p><b>1-7-2 係船環</b></p> <p>表1-4-2 係船環の材質</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>材 質</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>係 船 環</td> <td>SUS 304</td> </tr> </tbody> </table>	名 称	材 質	係 船 環	SUS 304	<p><b>1-7-2 係船環</b></p> <p>表1-4-2 係船環の材質</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>材 質</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>係 船 環</td> <td>SUS 304 <b>又は SUS 316</b></td> </tr> </tbody> </table>	名 称	材 質	係 船 環	SUS 304 <b>又は SUS 316</b>
名 称	材 質										
係 船 環	SUS 304										
名 称	材 質										
係 船 環	SUS 304 <b>又は SUS 316</b>										
13-7	1-8-1	<p><b>1-8-1 車止め・縁金物</b></p> <p>2. 鋼 製</p> <p>(3) <u>塗料は、溶融亜鉛めっき専用塗料を使用</u>しなければならない。</p>	<p><b>1-8-1 車止め・縁金物</b></p> <p>2. 鋼 製</p> <p>(3) <b>請負者は、製作に先立ち塗料について、監督員の承諾を得</b>なければならない。</p>								
13-8	1-10-4	<p><u>(追加)</u></p>	<p><b>1-10-4 その他の部材（素焼瓦等）</b></p> <p><b>1. その他の部材の種類、材質及び形状は、設計図書の定めによるものとする。</b></p> <p><b>2. 使用するその他部材は、設計図書の規定によるものとする。</b></p>								

三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

第13編 漁港漁場編 第2章 一般施工

ページ	条	誤	正
13-16	2-5-6	<p><b>2-5-6 基礎ブロック工</b></p> <p>2. 基礎ブロック据付</p> <p><u>(1) 仮置場所は、設計図書の定めによるものとする。なお、請負者は、仮置場所の突起等の不陸を均さなければならない。</u></p> <p><u>(2)</u> 請負者は、施工に先立ち基礎ブロックの据付時期を監督員に通知しなければならない。</p> <p><u>(3)</u> 請負者は、基礎ブロック据付に先立ち、気象、海象をあらかじめ十分調査し、適切な時期を選定し、注意して据え付けなければならない。</p> <p><u>(4)</u> 請負者は、海中に仮置された基礎ブロックを据え付ける際、既設構造物との接触面に付着して作業上支障をきたす貝、海草等を除去しなければならない。</p>	<p><b>2-5-6 基礎ブロック工</b></p> <p>2. 基礎ブロック据付</p> <p><del>削除</del></p> <p><u>(1)</u> 請負者は、施工に先立ち基礎ブロックの据付時期を監督員に通知しなければならない。</p> <p><u>(2)</u> 請負者は、基礎ブロック据付に先立ち、気象、海象をあらかじめ十分調査し、適切な時期を選定し、注意して据え付けなければならない。</p> <p><u>(3)</u> 請負者は、海中に仮置された基礎ブロックを据え付ける際、既設構造物との接触面に付着して作業上支障をきたす貝、海草等を除去しなければならない。</p>
13-40	2-16-4	<p><b>2-16-4 車止・縁金物工</b></p> <p>1. 車止・縁金物</p> <p>(1) 製作</p> <p>① 鋼製</p> <p>イ) <u>車止めは、溶融亜鉛めっきを施さなければならない。</u>亜鉛の付着量は、「JIS H8641 溶融亜鉛めっき2種(HDZ55)」の550g/m<sup>2</sup>以上とする。また、試験方法は、「JIS H 0401 溶融亜鉛めっき試験方法」によらなければならない。</p>	<p><b>2-16-4 車止・縁金物工</b></p> <p>1. 車止・縁金物</p> <p>(1) 製作</p> <p>① 鋼製 <u>(溶融亜鉛めっき)</u></p> <p>イ) 亜鉛の付着量は、「JIS H8641 溶融亜鉛めっき」2種(HDZ55)の550g/m<sup>2</sup>以上とする。また、試験方法は、「JIS H 0401 溶融亜鉛めっき試験方法」によらなければならない。</p>

三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

第13編 漁港漁場編 第2章 一般施工

ページ	条	誤	正
		<p>② その他 鋼製以外の車止めの製作は、設計図書の定めによるものとする。</p> <p>(2) 施 工 ① 鋼 製 ハ) 車止めは、設計図書に定めのない場合、「JIS Z 9101 安全色<b>彩使用</b>通則」に規定する黄と黒のしま模様でなければならない。(但し、縁金物は除く。)なお、しまの幅は 20cm、傾斜は右上がり 60 度でなければならない。</p> <p>② その他 鋼製以外の車止めの施工は、設計図書の定めによるものとする。</p>	<p>② その他 鋼製 (<b>溶融亜鉛めっき</b>) 以外の車止めの製作は、設計図書の定めによるものとする。</p> <p>(2) 施 工 ① 鋼 製 (<b>溶融亜鉛めっき</b>) ハ) 車止めは、設計図書に定めのない場合、「JIS Z 9101 安全色<b>及び安全標識－産業環境及び案内用安全標識のデザイン</b>通則」に規定する黄と黒のしま模様でなければならない。(但し、縁金物は除く。)なお、しまの幅は 20cm、傾斜は右上がり 60 度でなければならない。</p> <p>② その他 鋼製 (<b>溶融亜鉛めっき</b>) 以外の車止めの施工は、設計図書の定めによるものとする。</p>
13-42	2-16-6	<p><b>2-16-6 係船環工</b> 1. 係船環 係船環の<b>構造及び形状寸法</b>は、設計図書の定めによるものとする。標準的な形状寸法は「表2-5係船環の標準寸法」によるものとする。係船環の施工については、設計図書の定めによるものとする。</p>	<p><b>2-16-6 付属設備工</b> 1. 係船環 係船環の<b>施工について</b>は、設計図書の定めによるものとする。標準的な形状寸法は「表2-5係船環の標準寸法」によるものとする。係船環の施工については、設計図書の定めによるものとする。</p>

三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

第13編 漁港漁場編 第2章 一般施工

ページ	条	誤	正
13-47	2-20-3	<p><b>2-20-3 組立魚礁組立工</b></p> <p>3. 組立魚礁</p> <p>(2) ボルトは、ハンドレンチ等を用いて、ゆるまないように十分に締め付けなければならない。また、<u>締め付けすぎないように十分に注意</u>しなければならない。</p>	<p><b>2-20-3 組立魚礁組立工</b></p> <p>3. 組立魚礁</p> <p>(2) ボルトは、ハンドレンチ等を用いて、ゆるまないように十分に締め付けなければならない。また、<u>ボルトは、締め付け後、トルクレンチ等で締め付け度合いを確認し、均一性を保つように</u>しなければならない。</p>
13-48	2-20-4	<p><b>2-20-4 魚礁沈設工</b></p> <p>2. 沈 設</p> <p><u>(追加)</u></p>	<p><b>2-20-4 魚礁沈設工</b></p> <p>2. 沈 設</p> <p><u>(6) 請負者は、濁りを発生させないよう環境保全に十分注意して投入するものとする。なお、設計図書に濁り防止のための処置が指定されている場合は、それに従うものとする。</u></p>

三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

出来形管理基準及び規格値 第13編 漁港漁場編

ページ	条	誤	正																																																																																																																																																
178		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港 漁場 編</td> <td>2 一般 施工</td> <td>4 地盤 改良 工</td> <td>4 圧密・ 排水 工</td> <td>サンドドレーン</td> <td>位 置</td> <td>トランペット及び光線 照射機等により測定</td> <td>船舶毎及び監督員の指示 による。</td> <td>1 m</td> <td>管理員に測定結果を記 入し提出</td> <td>(特) による。</td> <td>自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>天端高 先端深度</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>砂の投入量</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>0.1m<sup>3</sup></td> <td>打込記録に砂の投入 量を記入し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	サンドドレーン	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。						天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%						砂の投入量	打込記録の確認	全 数	0.1m <sup>3</sup>	打込記録に砂の投入 量を記入し提出			<table border="1"> <tr> <td>13 漁港 漁場 編</td> <td>2 一般 施工</td> <td>4 地盤 改良 工</td> <td>4 圧密・ 排水 工</td> <td>サンドドレーン</td> <td>位 置</td> <td>自動位置決め装置によ り測定</td> <td>船舶毎及び監督員の指示 による。</td> <td>1 m</td> <td>管理員に測定結果を記 入し提出</td> <td>(特) による。</td> <td>自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>天端高 先端深度</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>砂の投入量</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>0.1m<sup>3</sup></td> <td>打込記録に砂の投入 量を記入し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	サンドドレーン	位 置	自動位置決め装置によ り測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%						天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%						砂の投入量	打込記録の確認	全 数	0.1m <sup>3</sup>	打込記録に砂の投入 量を記入し提出																																																														
13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	サンドドレーン	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。																																																																																																																																		
					天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																								
					砂の投入量	打込記録の確認	全 数	0.1m <sup>3</sup>	打込記録に砂の投入 量を記入し提出																																																																																																																																										
13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	サンドドレーン	位 置	自動位置決め装置によ り測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																		
					天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																								
					砂の投入量	打込記録の確認	全 数	0.1m <sup>3</sup>	打込記録に砂の投入 量を記入し提出																																																																																																																																										
179		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港 漁場 編</td> <td>2 一般 施工</td> <td>4 地盤 改良 工</td> <td>4 圧密・ 排水 工</td> <td>バードドレーン</td> <td>位 置</td> <td>トランペット及び光線 照射機等により測定</td> <td>船舶毎及び監督員の指示 による。</td> <td>1 m</td> <td>管理員に測定結果を記 入し提出</td> <td>(特) による。</td> <td>自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>天端高 先端深度</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>ドレーン材の 打込長</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録に打込長を 記入し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	バードドレーン	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。						天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。						ドレーン材の 打込長	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録に打込長を 記入し提出			<table border="1"> <tr> <td>13 漁港 漁場 編</td> <td>2 一般 施工</td> <td>4 地盤 改良 工</td> <td>4 圧密・ 排水 工</td> <td>バードドレーン</td> <td>位 置</td> <td>自動位置決め装置によ り測定</td> <td>船舶毎及び監督員の指示 による。</td> <td>1 m</td> <td>管理員に測定結果を記 入し提出</td> <td>(特) による。</td> <td>自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>天端高 先端深度</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>ドレーン材の 打込長</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録に打込長を 記入し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	バードドレーン	位 置	自動位置決め装置によ り測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%						天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%						ドレーン材の 打込長	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録に打込長を 記入し提出																																																														
13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	バードドレーン	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。																																																																																																																																		
					天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。																																																																																																																																								
					ドレーン材の 打込長	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録に打込長を 記入し提出																																																																																																																																										
13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	バードドレーン	位 置	自動位置決め装置によ り測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																		
					天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																								
					ドレーン材の 打込長	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録に打込長を 記入し提出																																																																																																																																										
180		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港 漁場 編</td> <td>2 一般 施工</td> <td>4 地盤 改良 工</td> <td>4 圧密・ 排水 工</td> <td>グラベルドレーン</td> <td>位 置</td> <td>トランペット及び光線 照射機等により測定</td> <td>船舶毎及び監督員の指示 による。</td> <td>1 m</td> <td>管理員に測定結果を記 入し提出</td> <td>(特) による。</td> <td>自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>天端高 先端深度</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>砂の投入量</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>0.1m<sup>3</sup></td> <td>打込記録に砂の投入 量を記入し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	グラベルドレーン	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。						天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。						砂の投入量	打込記録の確認	全 数	0.1m <sup>3</sup>	打込記録に砂の投入 量を記入し提出			<table border="1"> <tr> <td>13 漁港 漁場 編</td> <td>2 一般 施工</td> <td>4 地盤 改良 工</td> <td>4 圧密・ 排水 工</td> <td>グラベルドレーン</td> <td>位 置</td> <td>自動位置決め装置によ り測定</td> <td>船舶毎及び監督員の指示 による。</td> <td>1 m</td> <td>管理員に測定結果を記 入し提出</td> <td>(特) による。</td> <td>自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>天端高 先端深度</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録及び管理表 を作成して提出</td> <td>天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>砂の投入量</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>0.1m<sup>3</sup></td> <td>打込記録に砂の投入 量を記入し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	グラベルドレーン	位 置	自動位置決め装置によ り測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%						天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%						砂の投入量	打込記録の確認	全 数	0.1m <sup>3</sup>	打込記録に砂の投入 量を記入し提出																																																														
13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	グラベルドレーン	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置を使用 しない場合、その作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。																																																																																																																																		
					天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。																																																																																																																																								
					砂の投入量	打込記録の確認	全 数	0.1m <sup>3</sup>	打込記録に砂の投入 量を記入し提出																																																																																																																																										
13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	4 地盤 改良 工	4 圧密・ 排水 工	グラベルドレーン	位 置	自動位置決め装置によ り測定	船舶毎及び監督員の指示 による。	1 m	管理員に測定結果を記 入し提出	(特) による。	自動位置決め装置の作動 状態が確認されているか 否	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																		
					天端高 先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録及び管理表 を作成して提出	天端高 +規定しない -0 先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																								
					砂の投入量	打込記録の確認	全 数	0.1m <sup>3</sup>	打込記録に砂の投入 量を記入し提出																																																																																																																																										
180		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港 漁場 編</td> <td>2 一般 施工</td> <td>5 舗装 工</td> <td>コンドコンパクション</td> <td>位 置</td> <td>トランペット及び光線 照射機等により測定</td> <td>(特) による。</td> <td>10 m</td> <td>管理員に測定結果を記 入し提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>天端高 +規定しない -0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>充填材の投入量</td> <td></td> <td>1.0m<sup>3</sup></td> <td>測定記録等の提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>天端高 +規定しない -0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>天端高</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>天端高 +規定しない -0</td> <td></td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>天端高 +規定しない -0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>先端深度</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>先端深度 +0 -規定しない</td> <td></td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> </table>	13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	5 舗装 工	コンドコンパクション	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	(特) による。	10 m	管理員に測定結果を記 入し提出				打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0							充填材の投入量		1.0m <sup>3</sup>	測定記録等の提出				打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0							天端高	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0		打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0							先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	先端深度 +0 -規定しない		打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%	<table border="1"> <tr> <td>13 漁港 漁場 編</td> <td>2 一般 施工</td> <td>5 舗装 工</td> <td>コンドコンパクション</td> <td>位 置</td> <td>トランペット及び光線 照射機等により測定</td> <td>(特) による。</td> <td>10m</td> <td>管理員に測定結果を記 入し提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>天端高 +規定しない -0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>充填材の投入量</td> <td></td> <td>1.0m<sup>3</sup></td> <td>測定記録等の提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>天端高 +規定しない -0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>天端高</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>天端高 +規定しない -0</td> <td></td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>天端高 +規定しない -0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>先端深度</td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>先端深度 +0 -規定しない</td> <td></td> <td>打込記録の確認</td> <td>全 数</td> <td>10m</td> <td>打込記録の提出</td> <td>先端深度 +0 -規定しない</td> <td>+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%</td> </tr> </table>	13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	5 舗装 工	コンドコンパクション	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	(特) による。	10m	管理員に測定結果を記 入し提出				打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0							充填材の投入量		1.0m <sup>3</sup>	測定記録等の提出				打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0							天端高	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0		打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0							先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	先端深度 +0 -規定しない		打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%
13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	5 舗装 工	コンドコンパクション	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	(特) による。	10 m	管理員に測定結果を記 入し提出				打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0																																																																																																																																			
					充填材の投入量		1.0m <sup>3</sup>	測定記録等の提出				打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0																																																																																																																																			
					天端高	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0		打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0																																																																																																																																			
					先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	先端深度 +0 -規定しない		打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																		
13 漁港 漁場 編	2 一般 施工	5 舗装 工	コンドコンパクション	位 置	トランペット及び光線 照射機等により測定	(特) による。	10m	管理員に測定結果を記 入し提出				打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0																																																																																																																																			
					充填材の投入量		1.0m <sup>3</sup>	測定記録等の提出				打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0																																																																																																																																			
					天端高	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0		打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	天端高 +規定しない -0																																																																																																																																			
					先端深度	打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	先端深度 +0 -規定しない		打込記録の確認	全 数	10m	打込記録の提出	先端深度 +0 -規定しない	+：設計値より深いこと をいう。 -：設計値より浅いこと をいう。 +10% -10%																																																																																																																																		





三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

出来形管理基準及び規格値 第13編 漁港漁場編

ページ	条	誤	正																																																																																																																																		
183	13 漁港漁場編 2 一般施工 3 基礎工 4 基礎持石工	<table border="1"> <tr> <td>基礎持石均しを行わない面</td> <td>天端高</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>間隙及び陥点間隔は10cm以下</td> <td>10 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>(特) による。</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>法 面</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上</td> <td>10 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>(特) による。</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>天端幅</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下</td> <td>10 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>(特) による。</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>延長</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>法線上</td> <td>10 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>(特) による。</td> <td></td> </tr> </table>	基礎持石均しを行わない面	天端高	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。			法 面	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。			天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。			延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。		<table border="1"> <tr> <td>基礎持石均しを行わない面</td> <td>天端高</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>間隙及び陥点間隔は10cm以下</td> <td>10 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>(特) による。</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>法 面</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上</td> <td>10 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>(特) による。</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>天端幅</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下</td> <td>10 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>(特) による。</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>延長</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>法線上又は監督員の指すところによる。</td> <td>10 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>(特) による。</td> <td></td> </tr> </table>	基礎持石均しを行わない面	天端高	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。			法 面	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。			天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。			延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上又は監督員の指すところによる。	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																			
基礎持石均しを行わない面	天端高	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																																																																															
	法 面	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																																																																															
	天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																																																																															
	延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																																																																															
基礎持石均しを行わない面	天端高	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																																																																															
	法 面	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																																																																															
	天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																																																																															
	延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上又は監督員の指すところによる。	10 m	均し出来形図を作成し提出	(特) による。																																																																																																																															
183	13 漁港漁場編 2 一般施工 3 基礎工 4 基礎持石工	<table border="1"> <tr> <td>砕石本均し</td> <td>天端高</td> <td>レベル又は(特)により測定</td> <td>間隙及び陥点間隔は10cm以下</td> <td>1 m</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>±5 cm</td> <td>様式・出来形3-3参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td>天端幅</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>+規定しない -10m</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>延長</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>法線上</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>+規定しない -10m</td> <td></td> </tr> </table>	砕石本均し	天端高	レベル又は(特)により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	1 m	均し出来形図を作成し提出	±5 cm	様式・出来形3-3参照		天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10m			延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10m		<table border="1"> <tr> <td>砕石本均し</td> <td>天端高</td> <td>レベル又は(特)により測定</td> <td>間隙及び陥点間隔は10cm以下</td> <td>1 cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>±5 cm</td> <td>様式・出来形3-3参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td>天端幅</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>+規定しない -10 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>延長</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>法線上又は監督員の指すところによる。</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>+規定しない -10 m</td> <td></td> </tr> </table>	砕石本均し	天端高	レベル又は(特)により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	1 cm	均し出来形図を作成し提出	±5 cm	様式・出来形3-3参照		天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10 m			延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上又は監督員の指すところによる。	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10 m																																																																																			
砕石本均し	天端高	レベル又は(特)により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	1 m	均し出来形図を作成し提出	±5 cm	様式・出来形3-3参照																																																																																																																														
	天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10m																																																																																																																															
	延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10m																																																																																																																															
砕石本均し	天端高	レベル又は(特)により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	1 cm	均し出来形図を作成し提出	±5 cm	様式・出来形3-3参照																																																																																																																														
	天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10 m																																																																																																																															
	延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上又は監督員の指すところによる。	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10 m																																																																																																																															
184	13 漁港漁場編 2 一般施工 3 基礎工 4 基礎持石工	<table border="1"> <tr> <td>砕石本均し</td> <td>天端高</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>間隙及び陥点間隔は10cm以下</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>図-1 ±50cm、 陥点前後±0、 ±50cm又は(特)による。 陥点アコック部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 cm 又は(特)による。</td> <td>図-1 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>法 面</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>図-2 ±50cm (法面に直角)部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 cm 又は(特)による。</td> <td>図-2 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>天端幅</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>+規定しない -10m</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>延長</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>法線上</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>+規定しない -10m</td> <td></td> </tr> </table>	砕石本均し	天端高	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	図-1 ±50cm、 陥点前後±0、 ±50cm又は(特)による。 陥点アコック部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 cm 又は(特)による。	図-1 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。		法 面	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上	10cm	均し出来形図を作成し提出	図-2 ±50cm (法面に直角)部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 cm 又は(特)による。	図-2 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。		天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10m			延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10m		<table border="1"> <tr> <td>砕石本均し</td> <td>天端高</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>間隙及び陥点間隔は10cm以下</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>図-1 ±50 cm、 陥点前後±0、 ±50 cm又は(特)による。 陥点アコック部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 m 又は(特)による。</td> <td>図-1 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>法 面</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>図-2 ±50 m (法面に直角)部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 m 又は(特)による。</td> <td>図-2 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>天端幅</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>間隙間隔は10cm以下</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>+規定しない -10 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>延長</td> <td>スチールテープ、間測等により測定</td> <td>法線上又は監督員の指すところによる。</td> <td>10cm</td> <td>均し出来形図を作成し提出</td> <td>+規定しない -10 m</td> <td></td> </tr> </table>	砕石本均し	天端高	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	図-1 ±50 cm、 陥点前後±0、 ±50 cm又は(特)による。 陥点アコック部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 m 又は(特)による。	図-1 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。		法 面	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上	10cm	均し出来形図を作成し提出	図-2 ±50 m (法面に直角)部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 m 又は(特)による。	図-2 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。		天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10 m			延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上又は監督員の指すところによる。	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10 m																																																																			
砕石本均し	天端高	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	図-1 ±50cm、 陥点前後±0、 ±50cm又は(特)による。 陥点アコック部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 cm 又は(特)による。	図-1 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。																																																																																																																														
	法 面	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上	10cm	均し出来形図を作成し提出	図-2 ±50cm (法面に直角)部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 cm 又は(特)による。	図-2 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。																																																																																																																														
	天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10m																																																																																																																															
	延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10m																																																																																																																															
砕石本均し	天端高	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙及び陥点間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	図-1 ±50 cm、 陥点前後±0、 ±50 cm又は(特)による。 陥点アコック部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 m 又は(特)による。	図-1 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。																																																																																																																														
	法 面	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	間隙間隔は10cm以下、陥点高さ以上、但し、マウンド厚2m以下の場合は2点以上	10cm	均し出来形図を作成し提出	図-2 ±50 m (法面に直角)部付面(整積)の高さ(法面に直角)±30 m 又は(特)による。	図-2 係留施設・護岸・土留壁等の背面については、寛均しを適用しない。																																																																																																																														
	天端幅	スチールテープ、間測等により測定	間隙間隔は10cm以下	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10 m																																																																																																																															
	延長	スチールテープ、間測等により測定	法線上又は監督員の指すところによる。	10cm	均し出来形図を作成し提出	+規定しない -10 m																																																																																																																															
185	13 漁港漁場編 2 一般施工 3 基礎工 4 基礎持石工 5 天端工 6 天端工(マウンド等)作成	<table border="1"> <tr> <td>ケーソン製作</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>高さ</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>完成時、凹溝</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±3 cm -1 cm</td> <td>様式・出来形4-1参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td>幅</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>音響断熱種に中央部及び底版と天端は両側</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±2 cm -1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>長さ</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>各層完成時に中央部及び底版と天端は両側</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±3 cm -1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>壁厚</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>各層完成時、各型1箇所</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>底版厚さ</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>底版完成時、各型中央部1箇所</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±2 cm -1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>フーチング高さ</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>底版完成時、凹溝</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±2 cm -1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>対角線</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>底版完成時及び完成時</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±5 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>バラスト</td> <td>レベル等により測定</td> <td>各型中央部1箇所</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>砕石・砂 ±10 m がけ ±5 m</td> <td>投入量管理</td> </tr> </table>	ケーソン製作	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	高さ	スチールテープ等により測定	完成時、凹溝	1 m	管理員を作成し提出	±3 cm -1 cm	様式・出来形4-1参照		幅	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	音響断熱種に中央部及び底版と天端は両側	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm			長さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	各層完成時に中央部及び底版と天端は両側	1 m	管理員を作成し提出	±3 cm -1 cm			壁厚	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	各層完成時、各型1箇所	1 m	管理員を作成し提出	±1 cm			底版厚さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時、各型中央部1箇所	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm			フーチング高さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時、凹溝	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm			対角線	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時及び完成時	1 m	管理員を作成し提出	±5 cm			バラスト	レベル等により測定	各型中央部1箇所	1 m	管理員を作成し提出	砕石・砂 ±10 m がけ ±5 m	投入量管理	<table border="1"> <tr> <td>ケーソン製作</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>高さ</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>完成時、凹溝</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±3 cm -1 cm</td> <td>様式・出来形4-1参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td>幅</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>音響断熱種に中央部及び底版と天端は両側</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±2 cm -1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>長さ</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>各層完成時に中央部及び底版と天端は両側</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±3 cm -1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>壁厚</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>各層完成時、各型1箇所</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>底版厚さ</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>底版完成時、各型中央部1箇所</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±2 cm -1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>フーチング高さ</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>底版完成時、凹溝</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±2 cm -1 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>対角線</td> <td>音響断熱種、レッド文はレベル等により測定</td> <td>底版完成時及び完成時</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>±5 cm</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>バラスト</td> <td>レベル等により測定</td> <td>各型中央部1箇所</td> <td>1 m</td> <td>管理員を作成し提出</td> <td>砕石・砂 ±10 m がけ ±5 cm</td> <td>投入量管理</td> </tr> </table>	ケーソン製作	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	高さ	スチールテープ等により測定	完成時、凹溝	1 m	管理員を作成し提出	±3 cm -1 cm	様式・出来形4-1参照		幅	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	音響断熱種に中央部及び底版と天端は両側	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm			長さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	各層完成時に中央部及び底版と天端は両側	1 m	管理員を作成し提出	±3 cm -1 cm			壁厚	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	各層完成時、各型1箇所	1 m	管理員を作成し提出	±1 cm			底版厚さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時、各型中央部1箇所	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm			フーチング高さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時、凹溝	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm			対角線	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時及び完成時	1 m	管理員を作成し提出	±5 cm			バラスト	レベル等により測定	各型中央部1箇所	1 m	管理員を作成し提出	砕石・砂 ±10 m がけ ±5 cm	投入量管理
ケーソン製作	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	高さ	スチールテープ等により測定	完成時、凹溝	1 m	管理員を作成し提出	±3 cm -1 cm	様式・出来形4-1参照																																																																																																																													
	幅	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	音響断熱種に中央部及び底版と天端は両側	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm																																																																																																																															
	長さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	各層完成時に中央部及び底版と天端は両側	1 m	管理員を作成し提出	±3 cm -1 cm																																																																																																																															
	壁厚	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	各層完成時、各型1箇所	1 m	管理員を作成し提出	±1 cm																																																																																																																															
	底版厚さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時、各型中央部1箇所	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm																																																																																																																															
	フーチング高さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時、凹溝	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm																																																																																																																															
	対角線	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時及び完成時	1 m	管理員を作成し提出	±5 cm																																																																																																																															
	バラスト	レベル等により測定	各型中央部1箇所	1 m	管理員を作成し提出	砕石・砂 ±10 m がけ ±5 m	投入量管理																																																																																																																														
ケーソン製作	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	高さ	スチールテープ等により測定	完成時、凹溝	1 m	管理員を作成し提出	±3 cm -1 cm	様式・出来形4-1参照																																																																																																																													
	幅	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	音響断熱種に中央部及び底版と天端は両側	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm																																																																																																																															
	長さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	各層完成時に中央部及び底版と天端は両側	1 m	管理員を作成し提出	±3 cm -1 cm																																																																																																																															
	壁厚	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	各層完成時、各型1箇所	1 m	管理員を作成し提出	±1 cm																																																																																																																															
	底版厚さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時、各型中央部1箇所	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm																																																																																																																															
	フーチング高さ	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時、凹溝	1 m	管理員を作成し提出	±2 cm -1 cm																																																																																																																															
	対角線	音響断熱種、レッド文はレベル等により測定	底版完成時及び完成時	1 m	管理員を作成し提出	±5 cm																																																																																																																															
	バラスト	レベル等により測定	各型中央部1箇所	1 m	管理員を作成し提出	砕石・砂 ±10 m がけ ±5 cm	投入量管理																																																																																																																														



三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

出来形管理基準及び規格値 第13編 漁港漁場編

ページ	条	誤	正																																																																																																
197		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>14 築堤・ 掘削工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>根固ブロック製作</td> <td>幅、高さ、長さ、壁厚</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>1mm以上測定</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td>幅 +2cm、-1cm 長さ+3cm、-1cm 壁厚=1cm</td> <td>様式・出来形12-3参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>1mm以上測定</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	14 築堤・ 掘削工	3 掘削 ブロック工	根固ブロック製作	幅、高さ、長さ、壁厚	スチールテープ等により測定	1mm以上測定	1cm	管理表を作成し提出	幅 +2cm、-1cm 長さ+3cm、-1cm 壁厚=1cm	様式・出来形12-3参照					対角線	スチールテープ等により測定	1mm以上測定	1cm	管理表を作成し提出				<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>14 築堤・ 掘削工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>根固ブロック製作</td> <td>幅、高さ、長さ、壁厚</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>1mm以上測定</td> <td>1mm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td>幅 +2cm、-1cm 長さ+3cm、-1cm 壁厚=1cm</td> <td>様式・出来形12-3参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>1mm以上測定</td> <td>1mm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	14 築堤・ 掘削工	3 掘削 ブロック工	根固ブロック製作	幅、高さ、長さ、壁厚	スチールテープ等により測定	1mm以上測定	1mm	管理表を作成し提出	幅 +2cm、-1cm 長さ+3cm、-1cm 壁厚=1cm	様式・出来形12-3参照					対角線	スチールテープ等により測定	1mm以上測定	1mm	管理表を作成し提出																																																			
13 漁港漁場編	2- 一般施工	14 築堤・ 掘削工	3 掘削 ブロック工	根固ブロック製作	幅、高さ、長さ、壁厚	スチールテープ等により測定	1mm以上測定	1cm	管理表を作成し提出	幅 +2cm、-1cm 長さ+3cm、-1cm 壁厚=1cm	様式・出来形12-3参照																																																																																								
				対角線	スチールテープ等により測定	1mm以上測定	1cm	管理表を作成し提出																																																																																											
13 漁港漁場編	2- 一般施工	14 築堤・ 掘削工	3 掘削 ブロック工	根固ブロック製作	幅、高さ、長さ、壁厚	スチールテープ等により測定	1mm以上測定	1mm	管理表を作成し提出	幅 +2cm、-1cm 長さ+3cm、-1cm 壁厚=1cm	様式・出来形12-3参照																																																																																								
				対角線	スチールテープ等により測定	1mm以上測定	1mm	管理表を作成し提出																																																																																											
200		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>14 掘削工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>根固</td> <td>型付位置</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>型付完了時、中心線、全数</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	14 掘削工	3 掘削 ブロック工	根固	型付位置	スチールテープ等により測定	型付完了時、中心線、全数	1cm	管理表を作成し提出			<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>14 掘削工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>根固</td> <td>型付位置</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>型付完了時、中心線、全数</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>型付完了時、中心線、全数</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	14 掘削工	3 掘削 ブロック工	根固	型付位置	スチールテープ等により測定	型付完了時、中心線、全数	1cm	管理表を作成し提出							対角線	スチールテープ等により測定	型付完了時、中心線、全数	1cm	管理表を作成し提出																																																															
13 漁港漁場編	2- 一般施工	14 掘削工	3 掘削 ブロック工	根固	型付位置	スチールテープ等により測定	型付完了時、中心線、全数	1cm	管理表を作成し提出																																																																																										
13 漁港漁場編	2- 一般施工	14 掘削工	3 掘削 ブロック工	根固	型付位置	スチールテープ等により測定	型付完了時、中心線、全数	1cm	管理表を作成し提出																																																																																										
				対角線	スチールテープ等により測定	型付完了時、中心線、全数	1cm	管理表を作成し提出																																																																																											
200		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>17 消波工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>消波ブロック製作</td> <td>型付形状寸法 (異形ブロック)</td> <td>幅、長さ</td> <td>型付納入後測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>ブロック外観 (異形ブロック)</td> <td>幅、長さ</td> <td>主、次</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	17 消波工	3 掘削 ブロック工	消波ブロック製作	型付形状寸法 (異形ブロック)	幅、長さ	型付納入後測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ					ブロック外観 (異形ブロック)	幅、長さ	主、次	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>17 消波工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>消波ブロック製作</td> <td>型付形状寸法 (異形ブロック)</td> <td>幅、長さ</td> <td>型付納入後測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>ブロック外観 (異形ブロック)</td> <td>幅、長さ</td> <td>主、次</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	17 消波工	3 掘削 ブロック工	消波ブロック製作	型付形状寸法 (異形ブロック)	幅、長さ	型付納入後測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ					ブロック外観 (異形ブロック)	幅、長さ	主、次	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																
13 漁港漁場編	2- 一般施工	17 消波工	3 掘削 ブロック工	消波ブロック製作	型付形状寸法 (異形ブロック)	幅、長さ	型付納入後測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
				ブロック外観 (異形ブロック)	幅、長さ	主、次	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
13 漁港漁場編	2- 一般施工	17 消波工	3 掘削 ブロック工	消波ブロック製作	型付形状寸法 (異形ブロック)	幅、長さ	型付納入後測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
				ブロック外観 (異形ブロック)	幅、長さ	主、次	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
201		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>17 消波工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>消波ブロック製作</td> <td>延長</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>型付完了後、法線（掘削土投の方向）</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td>±規定しない</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>型付完了後、法線（掘削土投の方向）</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>型付完了後、法線（掘削土投の方向）</td> <td>1mm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	17 消波工	3 掘削 ブロック工	消波ブロック製作	延長	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1cm	管理表を作成し提出	±規定しない						対角線	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1cm	管理表を作成し提出								対角線	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1mm	管理表を作成し提出				<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>17 消波工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>消波ブロック製作</td> <td>延長</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>型付完了後、法線（掘削土投の方向）</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>型付完了後、法線（掘削土投の方向）</td> <td>1cm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	17 消波工	3 掘削 ブロック工	消波ブロック製作	延長	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1cm	管理表を作成し提出							対角線	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1cm	管理表を作成し提出																																							
13 漁港漁場編	2- 一般施工	17 消波工	3 掘削 ブロック工	消波ブロック製作	延長	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1cm	管理表を作成し提出	±規定しない																																																																																									
				対角線	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1cm	管理表を作成し提出																																																																																											
				対角線	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1mm	管理表を作成し提出																																																																																											
13 漁港漁場編	2- 一般施工	17 消波工	3 掘削 ブロック工	消波ブロック製作	延長	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1cm	管理表を作成し提出																																																																																										
				対角線	スチールテープ等により測定	型付完了後、法線（掘削土投の方向）	1cm	管理表を作成し提出																																																																																											
201		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>18 築堤・ 掘削工</td> <td>2 掘削 ブロック工</td> <td>根固</td> <td>幅、長さ</td> <td>レベル、レッドにより測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>レベル、レッドにより測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ、間縄等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ、間縄等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	18 築堤・ 掘削工	2 掘削 ブロック工	根固	幅、長さ	レベル、レッドにより測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ					対角線	レベル、レッドにより測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ					対角線	スチールテープ、間縄等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ					対角線	スチールテープ、間縄等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>18 築堤・ 掘削工</td> <td>2 掘削 ブロック工</td> <td>根固</td> <td>幅、長さ</td> <td>レベル、レッドにより測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>レベル、レッドにより測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ、間縄等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ、間縄等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	18 築堤・ 掘削工	2 掘削 ブロック工	根固	幅、長さ	レベル、レッドにより測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ					対角線	レベル、レッドにより測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ					対角線	スチールテープ、間縄等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ					対角線	スチールテープ、間縄等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ
13 漁港漁場編	2- 一般施工	18 築堤・ 掘削工	2 掘削 ブロック工	根固	幅、長さ	レベル、レッドにより測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
				対角線	レベル、レッドにより測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
				対角線	スチールテープ、間縄等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
				対角線	スチールテープ、間縄等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
13 漁港漁場編	2- 一般施工	18 築堤・ 掘削工	2 掘削 ブロック工	根固	幅、長さ	レベル、レッドにより測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
				対角線	レベル、レッドにより測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
				対角線	スチールテープ、間縄等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
				対角線	スチールテープ、間縄等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ																																																																																								
202		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>18 築堤・ 掘削工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>土砂掘削</td> <td>幅、長さ</td> <td>レベル等により測定</td> <td>法線、法線及び中心を延長20mに1箇所以上</td> <td>1m</td> <td>測定表を作成し提出</td> <td>(特)による</td> <td>様式・出来形18-1参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>幅</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>(特)による</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>(特)による</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>(特)による</td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	18 築堤・ 掘削工	3 掘削 ブロック工	土砂掘削	幅、長さ	レベル等により測定	法線、法線及び中心を延長20mに1箇所以上	1m	測定表を作成し提出	(特)による	様式・出来形18-1参照					幅	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による						対角線	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による						対角線	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2- 一般施工</td> <td>18 築堤・ 掘削工</td> <td>3 掘削 ブロック工</td> <td>土砂掘削</td> <td>幅、長さ</td> <td>レベル等により測定</td> <td>法線、法線及び中心を延長20mに1箇所以上</td> <td>1m</td> <td>測定表を作成し提出</td> <td>(特)による</td> <td>様式・出来形18-1参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>幅</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>(特)による</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>(特)による</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>対角線</td> <td>スチールテープ等により測定</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>幅、長さ</td> <td>(特)による</td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2- 一般施工	18 築堤・ 掘削工	3 掘削 ブロック工	土砂掘削	幅、長さ	レベル等により測定	法線、法線及び中心を延長20mに1箇所以上	1m	測定表を作成し提出	(特)による	様式・出来形18-1参照					幅	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による						対角線	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による						対角線	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による	
13 漁港漁場編	2- 一般施工	18 築堤・ 掘削工	3 掘削 ブロック工	土砂掘削	幅、長さ	レベル等により測定	法線、法線及び中心を延長20mに1箇所以上	1m	測定表を作成し提出	(特)による	様式・出来形18-1参照																																																																																								
				幅	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による																																																																																									
				対角線	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による																																																																																									
				対角線	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による																																																																																									
13 漁港漁場編	2- 一般施工	18 築堤・ 掘削工	3 掘削 ブロック工	土砂掘削	幅、長さ	レベル等により測定	法線、法線及び中心を延長20mに1箇所以上	1m	測定表を作成し提出	(特)による	様式・出来形18-1参照																																																																																								
				幅	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による																																																																																									
				対角線	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による																																																																																									
				対角線	スチールテープ等により測定	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	幅、長さ	(特)による																																																																																									

三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

出来形管理基準及び規格値 第13編 漁港漁場編

ページ	条	誤	正																																																												
204		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2 一般施工</td> <td>3 直立魚籠組立工</td> <td>コンクリート部材組立</td> <td>幅、高さ、長さ 10mm以上測定</td> <td>1mm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td>幅、高さ、長さ ±1.0mm×部材連 続 5mm×部材連 続</td> <td>様式・出来形23-2参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>ボルトの取付け</td> <td>縦 横</td> <td>全箇所</td> <td>縦横結果を報告</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2 一般施工	3 直立魚籠組立工	コンクリート部材組立	幅、高さ、長さ 10mm以上測定	1mm	管理表を作成し提出	幅、高さ、長さ ±1.0mm×部材連 続 5mm×部材連 続	様式・出来形23-2参照					ボルトの取付け	縦 横	全箇所	縦横結果を報告											<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2 一般施工</td> <td>3 直立魚籠組立工</td> <td>コンクリート部材組立</td> <td>幅、高さ、長さ 10mm以上測定</td> <td>1mm</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td>幅、高さ、長さ ±1.0mm×部材連 続 5mm×部材連 続</td> <td>様式・出来形23-2参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>ボルトの取付け</td> <td>縦 横</td> <td>全箇所</td> <td>縦横結果を報告</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>ボルトの取付け</td> <td>トレンチ等による 固定</td> <td>(特)による。</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td>(特)による。</td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2 一般施工	3 直立魚籠組立工	コンクリート部材組立	幅、高さ、長さ 10mm以上測定	1mm	管理表を作成し提出	幅、高さ、長さ ±1.0mm×部材連 続 5mm×部材連 続	様式・出来形23-2参照					ボルトの取付け	縦 横	全箇所	縦横結果を報告						ボルトの取付け	トレンチ等による 固定	(特)による。	管理表を作成し提出	(特)による。						
13 漁港漁場編	2 一般施工	3 直立魚籠組立工	コンクリート部材組立	幅、高さ、長さ 10mm以上測定	1mm	管理表を作成し提出	幅、高さ、長さ ±1.0mm×部材連 続 5mm×部材連 続	様式・出来形23-2参照																																																							
				ボルトの取付け	縦 横	全箇所	縦横結果を報告																																																								
13 漁港漁場編	2 一般施工	3 直立魚籠組立工	コンクリート部材組立	幅、高さ、長さ 10mm以上測定	1mm	管理表を作成し提出	幅、高さ、長さ ±1.0mm×部材連 続 5mm×部材連 続	様式・出来形23-2参照																																																							
				ボルトの取付け	縦 横	全箇所	縦横結果を報告																																																								
				ボルトの取付け	トレンチ等による 固定	(特)による。	管理表を作成し提出	(特)による。																																																							
205		<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2 一般施工</td> <td>21 指定工事</td> <td>4 指定基質設置工</td> <td>指定基質設置</td> <td>位置 計画配置 (得別配置)</td> <td>GPS及びD-GPS 等により測定</td> <td>指定基質設置時に全基質 測定</td> <td>緯度経度 公共座標</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td>±30mm</td> <td>様式・出来形23-3 (計測 配置) 参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>長さ、幅</td> <td>普通測深器等により測 定</td> <td>(特)による。</td> <td>1.0cm</td> <td>出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出</td> <td>(特)による。</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2 一般施工	21 指定工事	4 指定基質設置工	指定基質設置	位置 計画配置 (得別配置)	GPS及びD-GPS 等により測定	指定基質設置時に全基質 測定	緯度経度 公共座標	管理表を作成し提出	±30mm	様式・出来形23-3 (計測 配置) 参照					長さ、幅	普通測深器等により測 定	(特)による。	1.0cm	出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出	(特)による。			<table border="1"> <tr> <td>13 漁港漁場編</td> <td>2 一般施工</td> <td>21 指定工事</td> <td>4 指定基質設置工</td> <td>指定基質設置</td> <td>位置 計画配置 (得別配置)</td> <td>GPS及びD-GPS 等により測定</td> <td>指定基質設置時に全基質 測定</td> <td>緯度経度 公共座標</td> <td>管理表を作成し提出</td> <td>±30mm</td> <td>様式・出来形23-3 (計測 配置) 参照</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>長さ、幅</td> <td>普通測深器等により測 定</td> <td>(特)による。</td> <td>1.0cm</td> <td>出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出</td> <td>(特)による。</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>長さ、幅</td> <td>普通測深器等により測 定</td> <td>(特)による。</td> <td>1.0cm</td> <td>出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出</td> <td>(特)による。</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	13 漁港漁場編	2 一般施工	21 指定工事	4 指定基質設置工	指定基質設置	位置 計画配置 (得別配置)	GPS及びD-GPS 等により測定	指定基質設置時に全基質 測定	緯度経度 公共座標	管理表を作成し提出	±30mm	様式・出来形23-3 (計測 配置) 参照					長さ、幅	普通測深器等により測 定	(特)による。	1.0cm	出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出	(特)による。							長さ、幅	普通測深器等により測 定	(特)による。	1.0cm	出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出	(特)による。		
13 漁港漁場編	2 一般施工	21 指定工事	4 指定基質設置工	指定基質設置	位置 計画配置 (得別配置)	GPS及びD-GPS 等により測定	指定基質設置時に全基質 測定	緯度経度 公共座標	管理表を作成し提出	±30mm	様式・出来形23-3 (計測 配置) 参照																																																				
				長さ、幅	普通測深器等により測 定	(特)による。	1.0cm	出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出	(特)による。																																																						
13 漁港漁場編	2 一般施工	21 指定工事	4 指定基質設置工	指定基質設置	位置 計画配置 (得別配置)	GPS及びD-GPS 等により測定	指定基質設置時に全基質 測定	緯度経度 公共座標	管理表を作成し提出	±30mm	様式・出来形23-3 (計測 配置) 参照																																																				
				長さ、幅	普通測深器等により測 定	(特)による。	1.0cm	出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出	(特)による。																																																						
				長さ、幅	普通測深器等により測 定	(特)による。	1.0cm	出来形図を作成し、記 録簿にも寸法を表示し 提出	(特)による。																																																						

三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

品質管理基準及び規格値 38 [漁港漁場]

ページ	条	誤	正																																																																																																
332		<p>3-3 棒工</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) 覆筋し</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>3-2鋼板及び形鋼等を適用する。</td> </tr> <tr> <td>2) タイロッド</td> <td>本体・付属品の化学成分、機械的性質</td> <td>（一般構造用圧延鋼材の場合）JIS に適合していること。  （高張力鋼材の場合）機械的性質は（注）表1第2-6に、化学成分は（特）及び承諾した規格に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表により確認  製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>JIS G 3101  機械的性質は第13編表1-2、化学成分は（特）及び承諾した規格とする。</td> <td>ロット毎  ロット毎</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出  試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外 観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>視 察</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td></td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>監督員が承諾した図面</td> <td></td> <td>搬入時</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>組立引張試験</td> <td>（特）に適合していること。</td> <td>（特）による。</td> <td>（特）による。</td> <td>（特）による。</td> <td>（特）による。</td> <td>試験成績表を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 覆筋し							3-2鋼板及び形鋼等を適用する。	2) タイロッド	本体・付属品の化学成分、機械的性質	（一般構造用圧延鋼材の場合）JIS に適合していること。  （高張力鋼材の場合）機械的性質は（注）表1第2-6に、化学成分は（特）及び承諾した規格に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認  製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	JIS G 3101  機械的性質は第13編表1-2、化学成分は（特）及び承諾した規格とする。	ロット毎  ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出  試験成績表（検査証明書）を提出		外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	監督員が承諾した図面		搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出		組立引張試験	（特）に適合していること。	（特）による。	（特）による。	（特）による。	（特）による。	試験成績表を提出		<p>3-3 棒工</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) 覆筋し</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>3-2鋼板及び形鋼等を適用する。</td> </tr> <tr> <td>2) タイロッド</td> <td>本体・付属品の化学成分、機械的性質</td> <td>（一般構造用圧延鋼材の場合）JIS に適合していること。  （高張力鋼材の場合）機械的性質は（注）表1第2-6に、化学成分は（特）及び承諾した規格に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表により確認  製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>JIS G 3101  機械的性質は第13編表1-2、化学成分は（特）及び承諾した規格とする。</td> <td>ロット毎  ロット毎</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出  試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外 観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>視 察</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td></td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>監督員が承諾した図面</td> <td></td> <td>搬入時</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>組立引張試験</td> <td>（特）に適合していること。</td> <td>（特）による。</td> <td>（特）による。</td> <td>（特）による。</td> <td>（特）による。</td> <td>試験成績表を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 覆筋し							3-2鋼板及び形鋼等を適用する。	2) タイロッド	本体・付属品の化学成分、機械的性質	（一般構造用圧延鋼材の場合）JIS に適合していること。  （高張力鋼材の場合）機械的性質は（注）表1第2-6に、化学成分は（特）及び承諾した規格に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認  製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	JIS G 3101  機械的性質は第13編表1-2、化学成分は（特）及び承諾した規格とする。	ロット毎  ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出  試験成績表（検査証明書）を提出		外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	監督員が承諾した図面		搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出		組立引張試験	（特）に適合していること。	（特）による。	（特）による。	（特）による。	（特）による。	試験成績表を提出	
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																												
1) 覆筋し							3-2鋼板及び形鋼等を適用する。																																																																																												
2) タイロッド	本体・付属品の化学成分、機械的性質	（一般構造用圧延鋼材の場合）JIS に適合していること。  （高張力鋼材の場合）機械的性質は（注）表1第2-6に、化学成分は（特）及び承諾した規格に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認  製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	JIS G 3101  機械的性質は第13編表1-2、化学成分は（特）及び承諾した規格とする。	ロット毎  ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出  試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数																																																																																														
形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	監督員が承諾した図面		搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
組立引張試験	（特）に適合していること。	（特）による。	（特）による。	（特）による。	（特）による。	試験成績表を提出																																																																																													
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																												
1) 覆筋し							3-2鋼板及び形鋼等を適用する。																																																																																												
2) タイロッド	本体・付属品の化学成分、機械的性質	（一般構造用圧延鋼材の場合）JIS に適合していること。  （高張力鋼材の場合）機械的性質は（注）表1第2-6に、化学成分は（特）及び承諾した規格に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認  製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	JIS G 3101  機械的性質は第13編表1-2、化学成分は（特）及び承諾した規格とする。	ロット毎  ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出  試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数																																																																																														
形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	監督員が承諾した図面		搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
組立引張試験	（特）に適合していること。	（特）による。	（特）による。	（特）による。	（特）による。	試験成績表を提出																																																																																													
335		<p>7. 係船柱・係船環</p> <p>7-1 係船柱</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) 係船柱</td> <td>本体・付属品の化学成分、機械的性質</td> <td>JIS の規定による。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 表1-2-1</td> <td>1 溶解毎</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外 観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>視 察</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td></td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表により確認</td> <td></td> <td>第13編 図2-1-1～3 及び第13編 表2-1</td> <td>搬入前、全数</td> <td>工場の測定表を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 係船柱	本体・付属品の化学成分、機械的性質	JIS の規定による。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2-1	1 溶解毎	試験成績表（検査証明書）を提出		外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		第13編 図2-1-1～3 及び第13編 表2-1	搬入前、全数	工場の測定表を提出		<p>7. 係船柱・係船環</p> <p>7-1 係船柱</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) 係船柱</td> <td>本体・付属品の化学成分、機械的性質</td> <td>JIS の規定による。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 表1-2-1</td> <td>1 溶解毎</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外 観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>視 察</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td></td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表により確認</td> <td></td> <td>第13編 図2-1-1～3 及び第13編 表2-1</td> <td>搬入前、全数</td> <td>工場の測定表を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 係船柱	本体・付属品の化学成分、機械的性質	JIS の規定による。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2-1	1 溶解毎	試験成績表（検査証明書）を提出		外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		第13編 図2-1-1～3 及び第13編 表2-1	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																	
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																												
1) 係船柱	本体・付属品の化学成分、機械的性質	JIS の規定による。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2-1	1 溶解毎	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数																																																																																														
形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		第13編 図2-1-1～3 及び第13編 表2-1	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																																																																													
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																												
1) 係船柱	本体・付属品の化学成分、機械的性質	JIS の規定による。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2-1	1 溶解毎	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数																																																																																														
形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		第13編 図2-1-1～3 及び第13編 表2-1	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																																																																													
335		<p>7-2 係船環</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) 係船環</td> <td>材 質</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 表1-2-2</td> <td>搬入前</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外 観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>視 察</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td></td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表により確認</td> <td></td> <td>第13編 表2-5及び（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>工場の測定表を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 係船環	材 質	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2-2	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出		外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		第13編 表2-5及び（特）による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出		<p>7-2 係船環</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) 係船環</td> <td>材 質</td> <td>第13編表1-1-7及び（特）の材質に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 表1-1-2</td> <td>搬入前</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外 観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>視 察</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td></td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表により確認</td> <td></td> <td>第13編 表2-5及び（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>工場の測定表を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 係船環	材 質	第13編表1-1-7及び（特）の材質に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-1-2	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出		外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		第13編 表2-5及び（特）による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																	
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																												
1) 係船環	材 質	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2-2	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数																																																																																														
形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		第13編 表2-5及び（特）による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																																																																													
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																												
1) 係船環	材 質	第13編表1-1-7及び（特）の材質に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-1-2	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
外 観	有害な傷、変形等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時、全数																																																																																														
形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		第13編 表2-5及び（特）による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																																																																													
335		<p>8. 車止め・緑金物</p> <p>8-1 車止め・緑金物</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) 鋼 製（緑金物を含む）</td> <td>本体、骨董材、付属品の化学成分、機械的性質</td> <td>JIS の規定による。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 表1-2</td> <td>搬入前</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外 観</td> <td>使用上有害な反り、溶接部の不良箇所等がないこと。</td> <td>視 察</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td></td> <td>搬入時適宜</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表により確認</td> <td></td> <td>（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>工場の測定表を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 鋼 製（緑金物を含む）	本体、骨董材、付属品の化学成分、機械的性質	JIS の規定による。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出		外 観	使用上有害な反り、溶接部の不良箇所等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時適宜			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		（特）による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出		<p>8. 車止め・緑金物</p> <p>8-1 車止め・緑金物</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) 鋼 製（緑金物を含む）</td> <td>本体、骨董材、付属品の化学成分、機械的性質</td> <td>JIS の規定による。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 表1-2</td> <td>搬入前</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外 観</td> <td>使用上有害な反り、溶接部の不良箇所等がないこと。</td> <td>視 察</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td></td> <td>搬入時適宜</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表により確認</td> <td></td> <td>（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>工場の測定表を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 鋼 製（緑金物を含む）	本体、骨董材、付属品の化学成分、機械的性質	JIS の規定による。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出		外 観	使用上有害な反り、溶接部の不良箇所等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時適宜			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		（特）による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																	
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																												
1) 鋼 製（緑金物を含む）	本体、骨董材、付属品の化学成分、機械的性質	JIS の規定による。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
外 観	使用上有害な反り、溶接部の不良箇所等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時適宜																																																																																														
形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		（特）による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																																																																													
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																												
1) 鋼 製（緑金物を含む）	本体、骨董材、付属品の化学成分、機械的性質	JIS の規定による。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 表1-2	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																													
外 観	使用上有害な反り、溶接部の不良箇所等がないこと。	視 察	異常が認められないこと。		搬入時適宜																																																																																														
形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認		（特）による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出																																																																																													

三重県公共工事共通仕様書（平成21年7月）正誤表

品質管理基準及び規格値 38 [漁港漁場]

ページ	条	誤	正																																																																																										
336		<p>9. マット</p> <p>9-1 アスファルトマット</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1) アスファルトマット</td> <td>材質</td> <td>合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表により確認</td> <td>第13編 1-9-1又は特による。</td> <td>1,000m<sup>2</sup>に1回</td> <td>試験成績表及び配合表を提出</td> <td>（共）8アスファルト舗装を適用する。</td> </tr> <tr> <td>外観</td> <td>補強材の種類は（特）に適合していること。</td> <td>観察</td> <td>（特）による。</td> <td>搬入時、適宜</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>厚さ 幅及び長さ</td> <td>スチールテープ等で測定 スチールテープ等で測定</td> <td>（特）による。 （特）による。</td> <td>20枚に1枚を2箇所 20枚に1枚を1箇所</td> <td>管理表を作成し提出 管理表を作成し提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2) 厚層増大用マット</td> <td>材質</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>9-1)アスファルトマットを適用する。</td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>9-1)アスファルトマットを適用する。</td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) アスファルトマット	材質	合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認	第13編 1-9-1又は特による。	1,000m <sup>2</sup> に1回	試験成績表及び配合表を提出	（共）8アスファルト舗装を適用する。	外観	補強材の種類は（特）に適合していること。	観察	（特）による。	搬入時、適宜			形状寸法	厚さ 幅及び長さ	スチールテープ等で測定 スチールテープ等で測定	（特）による。 （特）による。	20枚に1枚を2箇所 20枚に1枚を1箇所	管理表を作成し提出 管理表を作成し提出		2) 厚層増大用マット	材質						9-1)アスファルトマットを適用する。	形状寸法						9-1)アスファルトマットを適用する。	<p>9. マット</p> <p>9-1 アスファルトマット</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1) アスファルトマット <u>(洗滌禁止)</u></td> <td>材質</td> <td>合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表により確認</td> <td>第13編 1-9-1又は特による。</td> <td>1,000m<sup>2</sup>に1回</td> <td>試験成績表及び配合表を提出</td> <td>（共）8アスファルト舗装を適用する。</td> </tr> <tr> <td>外観</td> <td>補強材の種類は（特）に適合していること。</td> <td>観察</td> <td>（特）による。</td> <td>搬入時、適宜</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>厚さ 幅及び長さ</td> <td>スチールテープ等で測定 スチールテープ等で測定</td> <td>（特）による。 （特）による。</td> <td>20枚に1枚を2箇所 20枚に1枚を1箇所</td> <td>管理表を作成し提出 管理表を作成し提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2) 厚層増大用マット</td> <td>材質</td> <td>合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表により確認</td> <td>第13編 1-9-1又は特による。</td> <td>1,000m<sup>2</sup>に1回</td> <td>試験成績表及び配合表を提出</td> <td>（共）8アスファルト舗装を適用する。</td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>9-1)アスファルトマット（<u>洗滌禁止</u>）を適用する。 9-1)アスファルトマット（<u>洗滌禁止</u>）を適用する。</td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) アスファルトマット <u>(洗滌禁止)</u>	材質	合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認	第13編 1-9-1又は特による。	1,000m <sup>2</sup> に1回	試験成績表及び配合表を提出	（共）8アスファルト舗装を適用する。	外観	補強材の種類は（特）に適合していること。	観察	（特）による。	搬入時、適宜			形状寸法	厚さ 幅及び長さ	スチールテープ等で測定 スチールテープ等で測定	（特）による。 （特）による。	20枚に1枚を2箇所 20枚に1枚を1箇所	管理表を作成し提出 管理表を作成し提出		2) 厚層増大用マット	材質	合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認	第13編 1-9-1又は特による。	1,000m <sup>2</sup> に1回	試験成績表及び配合表を提出	（共）8アスファルト舗装を適用する。	形状寸法						9-1)アスファルトマット（ <u>洗滌禁止</u> ）を適用する。 9-1)アスファルトマット（ <u>洗滌禁止</u> ）を適用する。
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																						
1) アスファルトマット	材質	合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認	第13編 1-9-1又は特による。	1,000m <sup>2</sup> に1回	試験成績表及び配合表を提出	（共）8アスファルト舗装を適用する。																																																																																						
	外観	補強材の種類は（特）に適合していること。	観察	（特）による。	搬入時、適宜																																																																																								
	形状寸法	厚さ 幅及び長さ	スチールテープ等で測定 スチールテープ等で測定	（特）による。 （特）による。	20枚に1枚を2箇所 20枚に1枚を1箇所	管理表を作成し提出 管理表を作成し提出																																																																																							
2) 厚層増大用マット	材質						9-1)アスファルトマットを適用する。																																																																																						
	形状寸法						9-1)アスファルトマットを適用する。																																																																																						
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																						
1) アスファルトマット <u>(洗滌禁止)</u>	材質	合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認	第13編 1-9-1又は特による。	1,000m <sup>2</sup> に1回	試験成績表及び配合表を提出	（共）8アスファルト舗装を適用する。																																																																																						
	外観	補強材の種類は（特）に適合していること。	観察	（特）による。	搬入時、適宜																																																																																								
	形状寸法	厚さ 幅及び長さ	スチールテープ等で測定 スチールテープ等で測定	（特）による。 （特）による。	20枚に1枚を2箇所 20枚に1枚を1箇所	管理表を作成し提出 管理表を作成し提出																																																																																							
2) 厚層増大用マット	材質	合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度、マットの押抜き強度が（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認	第13編 1-9-1又は特による。	1,000m <sup>2</sup> に1回	試験成績表及び配合表を提出	（共）8アスファルト舗装を適用する。																																																																																						
	形状寸法						9-1)アスファルトマット（ <u>洗滌禁止</u> ）を適用する。 9-1)アスファルトマット（ <u>洗滌禁止</u> ）を適用する。																																																																																						
337		<p>10-2 鋼製部材</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1) 鋼製部材</td> <td>本体・付属品の化学成分、機械的性質</td> <td>（特）に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 1-10-2又は（特）による。</td> <td></td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>目視</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表により確認</td> <td>第13編 1-10-2又は（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>測定結果表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>溶接部</td> <td>割れ、ブローホール及びのど厚並びにサイズの過不足等有害な欠陥がないこと。</td> <td>JIS Z 3104 放射線透過試験の他、（特）による。製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td></td> <td>第13編 1-10-2又は（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 鋼製部材	本体・付属品の化学成分、機械的性質	（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 1-10-2又は（特）による。		試験成績表（検査証明書）を提出		外観	有害な傷、変形等がないこと。	目視	異常が認められないこと。	搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認	第13編 1-10-2又は（特）による。	搬入前、全数	測定結果表（検査証明書）を提出		溶接部	割れ、ブローホール及びのど厚並びにサイズの過不足等有害な欠陥がないこと。	JIS Z 3104 放射線透過試験の他、（特）による。製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認		第13編 1-10-2又は（特）による。	搬入前、全数	試験成績表（検査証明書）を提出		<p>10-2 鋼製部材</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1) 鋼製部材</td> <td>本体・付属品の化学成分、機械的性質</td> <td>（特）に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 1-10-2又は（特）による。</td> <td></td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>目視</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表により確認</td> <td>第13編 1-10-2又は（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>測定結果表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>溶接部</td> <td>割れ、ブローホール及びのど厚並びにサイズの過不足等有害な欠陥がないこと。</td> <td>JIS Z 3104 放射線透過試験の他、（特）による。製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td></td> <td>第13編 1-10-2又は（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) 鋼製部材	本体・付属品の化学成分、機械的性質	（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 1-10-2又は（特）による。		試験成績表（検査証明書）を提出		外観	有害な傷、変形等がないこと。	目視	異常が認められないこと。	搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認	第13編 1-10-2又は（特）による。	搬入前、全数	測定結果表（検査証明書）を提出		溶接部	割れ、ブローホール及びのど厚並びにサイズの過不足等有害な欠陥がないこと。	JIS Z 3104 放射線透過試験の他、（特）による。製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認		第13編 1-10-2又は（特）による。	搬入前、全数	試験成績表（検査証明書）を提出															
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																						
1) 鋼製部材	本体・付属品の化学成分、機械的性質	（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 1-10-2又は（特）による。		試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																							
	外観	有害な傷、変形等がないこと。	目視	異常が認められないこと。	搬入時、全数																																																																																								
	形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認	第13編 1-10-2又は（特）による。	搬入前、全数	測定結果表（検査証明書）を提出																																																																																							
溶接部	割れ、ブローホール及びのど厚並びにサイズの過不足等有害な欠陥がないこと。	JIS Z 3104 放射線透過試験の他、（特）による。製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認		第13編 1-10-2又は（特）による。	搬入前、全数	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																							
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																						
1) 鋼製部材	本体・付属品の化学成分、機械的性質	（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 1-10-2又は（特）による。		試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																							
	外観	有害な傷、変形等がないこと。	目視	異常が認められないこと。	搬入時、全数																																																																																								
	形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認	第13編 1-10-2又は（特）による。	搬入前、全数	測定結果表（検査証明書）を提出																																																																																							
溶接部	割れ、ブローホール及びのど厚並びにサイズの過不足等有害な欠陥がないこと。	JIS Z 3104 放射線透過試験の他、（特）による。製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認		第13編 1-10-2又は（特）による。	搬入前、全数	試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																							
338		<p><u>(追加)</u></p>	<p>10-4 その他部材（車線玉等）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>管理項目</th> <th>管理内容</th> <th>管理方法</th> <th>品質規格</th> <th>測定頻度</th> <th>結果の整理方法</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1) その他部材</td> <td>材質・化学成分</td> <td>（特）に適合していること。</td> <td>製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 1-10-1又は（特）による。</td> <td></td> <td>試験成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外観</td> <td>有害な傷、変形等がないこと。</td> <td>目視</td> <td>異常が認められないこと。</td> <td>搬入時、全数</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>形状寸法</td> <td>（特）の形状寸法に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表（検査証明書）により確認</td> <td>第13編 1-10-1又は（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>測定結果表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> <tr> <td>質量</td> <td>（特）の質量に適合していること。</td> <td>製造工場の測定結果表（検査証明書）により確認</td> <td></td> <td>第13編 1-10-1又は（特）による。</td> <td>搬入前、全数</td> <td>測定成績表（検査証明書）を提出</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考	1) その他部材	材質・化学成分	（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 1-10-1又は（特）による。		試験成績表（検査証明書）を提出		外観	有害な傷、変形等がないこと。	目視	異常が認められないこと。	搬入時、全数			形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表（検査証明書）により確認	第13編 1-10-1又は（特）による。	搬入前、全数	測定結果表（検査証明書）を提出		質量	（特）の質量に適合していること。	製造工場の測定結果表（検査証明書）により確認		第13編 1-10-1又は（特）による。	搬入前、全数	測定成績表（検査証明書）を提出																																																					
区分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備考																																																																																						
1) その他部材	材質・化学成分	（特）に適合していること。	製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認	第13編 1-10-1又は（特）による。		試験成績表（検査証明書）を提出																																																																																							
	外観	有害な傷、変形等がないこと。	目視	異常が認められないこと。	搬入時、全数																																																																																								
	形状寸法	（特）の形状寸法に適合していること。	製造工場の測定結果表（検査証明書）により確認	第13編 1-10-1又は（特）による。	搬入前、全数	測定結果表（検査証明書）を提出																																																																																							
質量	（特）の質量に適合していること。	製造工場の測定結果表（検査証明書）により確認		第13編 1-10-1又は（特）による。	搬入前、全数	測定成績表（検査証明書）を提出																																																																																							