４．港湾工事品質管理基準

凡　例

㊖；図面及び特記仕様書

㊗；港湾工事標準仕様書

4. 港湾工事品質管理基準

目　次

１．総則
１－１　一般事項 ・・・

９－３　合成樹脂系マット　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　4-　17
９－４　ゴムマット　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　4-　17

【参考】

様式･品質5-1　　防舷材形状管理表・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　4-　19

１．総則

１－１　一般事項

この港湾工事品質管理基準に定めるもの以外については、「新潟県土木工事標準仕様書」の「土木工事施工管理基準　品質管理基準及び規格値」に準じるものとする。

また、現地状況等によっては、「国土交通省港湾工事共通仕様書」の「港湾工事品質管理基準」も参考としながら港湾構造物として適正な品質管理を行うものとする。

２．石材等

２－１　砂

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
１）敷　砂 ２）改良杭材 ３）置換材	材　質	外　観	観　察
		種類、品質及び粒度	JIS A 1102 JIS A 1204
		シルト以下の細粒含有率	㊨による。
４）中詰砂	材　質	種　類	観　察
		外　観	観　察
		最大粒径	観　察
		単位体積重量	観　察
５）載荷材	材　質	外　観	観　察
		種類、品質及び粒度	JIS A 1102 JIS A 1204
		単位体積重量	㊨による。

２－２　砂利・砕石

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
１）砕　石	材　質	外　観	観　察
		粒　度	JIS A 1102 JIS A 1204
		比　重	JIS A 1110
		吸水量	JIS A 1110

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
異物の混入のないこと。	施工中適宜		
㊨による。	搬入前、採取地毎に１回	試験成績表を提出	
㊨による。	㊨による。	試験成績表を提出	
㊨による。	施工中適宜		
異物の混入のないこと。	施工中適宜		
㊨による。	施工中適宜		
㊨による。	搬入前、採取地毎に１回	試験成績表を提出	湿潤又は飽和状態の材料について単位体積重量を確認する。
異物の混入のないこと。	施工中適宜		
㊨又はJIS の規定による。	搬入前、採取地毎に１回	試験成績表を提出	
㊨による。	搬入前、採取地毎に１回	試験成績表を提出	湿潤又は飽和状態の材料について単位体積重量を確認する。

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
異物の混入のないこと。	施工中適宜		
㊨による。	搬入前産地毎に１回	試験成績表を提出	
㊨による。	搬入前産地毎に１回	試験成績表を提出	
㊨による。	搬入前産地毎に１回	試験成績表を提出	

２－３　石

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）石	材　質	外　観	観　察
		石の種類	観　察
		比　重	JIS A 5006
		規定外質量の比率	観　察

３．鋼　材

３－１　鋼板及び形鋼等

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）鋼板、形鋼等	化学成分、機械的性質	JIS 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
	外　観	有害な傷、変形等がないこと。	観　察
	形状寸法	JIS 及び㊨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

３－２　棒　鋼

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）普通棒鋼	化学成分、機械的性質	JIS に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認
			JIS G 3112 又は JIS G 3101 公的機関の試験成績表により確認
	外　観	有害な傷、変形等がないこと。	観　察
	形状寸法	JIS 及び㊨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
	管理項目	管理内容	管理方法
2）異形棒鋼	化学成分、機械的性質	JIS 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
			JIS G 3112 公的機関の試験成績表により確認
	外　観	有害な傷、変形等がないこと。	観　察
	形状寸法	JIS 及び㊨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

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊐第１編　１－２-３-４によ	施工中適宜		
㊒による。	施工中適宜		
㊒による。	産地毎に１回	試験成績表を提出	石質の変化がない場合は１年以内の試験成績表とする。
㊒及びJIS　A　5006による。	施工中適宜		

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
JIS　G　3101	搬入時、ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
JIS　G　3101	搬入時、全数又は結束毎		
JIS　G　3192 JIS　G　3193 JIS　G　3194	搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出	

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
JIS　G　3112 JIS　G　3101 JIS　G　3117	搬入時、ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
JIS　G　3112 JIS　G　3101 JIS　G　3117		試験成績表を提出	製造工場の試験成績表により確認できない場合
JIS　G　3112 JIS　G　3101 JIS　G　3117	搬入時、全数又は結束毎		
JIS　G　3191 JIS　G　3117	搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出	
品質規格	測定頻度	結果の整理方法	
JIS　G　3112 JIS　G　3117	搬入時、ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
JIS　G　3112 JIS　G　3117		試験成績表を提出	製造工場の試験成績表により確認できない場合
JIS　G　3112 JIS　G　3117	搬入時、全数又は結束毎		
JIS　G　3191 JIS　G　3117	搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出	

３－３　控　工

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）腹起し			
2）タイロッド	本体・附属品の化学成分、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。	製造工場の試験成績表により確認
		（高張力鋼材の場合）機械的性質は㊟第１編 1-2-6-5に、化学成分は㊟ 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(検査証明書)により確認
	外　観	有害な傷、変形等がないこと。	観　察
	形状寸法	㊟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
	組立引張試験	㊟に適合していること。	㊟による。
3）タイワイヤー	本体・附属品の化学成分、機械的性質	JIS 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
	被覆材	㊟の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
	外　観	有害な傷、変形等がないこと。	観　察
	形状寸法	㊟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
	組立品引張試験	㊟に適合していること。	㊟による。

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
			3-1鋼板及び形鋼等を適用する。
JIS G 3101	ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
機械的性質は㊐第１編表2-7、化学成分は㊖及び承諾した規格とする。	ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
異常が認められないこと。	搬入時、全数		
監督職員が承諾した図面	搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出	
㊖による。	㊖による。	試験成績表を提出	
JIS G 3502 JIS G 3536 JIS G 3506 JIS G 3521	ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
JIS K 6922-2	ロット毎	試験成績表を提出	
異常が認められないこと。	搬入時、全数		
監督職員が承諾した図面	搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出	
㊖による。	㊖による。	試験成績表を提出	

３－４　コンクリート舗装用鋼材

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）コンクリート舗装用鋼材			
イ）スリップバー ロ）タイバー ハ）チェアー ニ）クロスバー			
ホ）鉄　網	化学成分、機械的性質	JIS 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
			JIS G 3112 公的機関の試験成績表により確認
	外　観	有害な傷、変形等がないこと。	観　察
	形状寸法	JIS 及び㊨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

４．セメントコンクリート製品

４－１　一般事項

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）コンクリート杭 2）コンクリート矢板 3）境界ブロック	外　観	有害な傷がないこと。	観　察
	形状寸法	JIS 及び㊨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

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
			3-2棒鋼を適用する。
JIS G 3551	搬入時、ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
JIS G 3551		試験成績表を提出	製造工場の試験成績表により確認できない場合
JIS G 3551	搬入時、全数又は結束毎		
JIS G 3551	搬入時	試験成績表（検査証明書）を提出	

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
JIS A 5372 JIS A 5373	搬入時、全数		曲げ強さは試験成績表（検査証明書）で確認する。
JIS A 5361 JIS A 5363 JIS A 5365		試験成績表（検査証明書）を提出	

５．防食材料

５－１　アルミニウム合金陽極

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
１）電気防食陽極	陽極の種類 化学成分	承諾した品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
	形状寸法	承諾図等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
	質　量	承諾した品質に適合していること。	製造工場の測定結果表により確認計量器により測定
	陽極性能	陽極電位（閉路電位）	製造工場の試験成績表により確認
		発生電気量	製造工場の試験成績表により確認

５－２　防食塗装

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
１）塗装材	材　質	種　類	観　察
		品　質	㊮による。

５－３　被覆防食材料

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
１）モルタル被覆	材　質	種　類	観　察
		品　質	㊮による。
２）保護カバー	材　質	種　類	観　察
		品　質	㊮による。

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
監督職員が承諾した図面	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出	
監督職員が承諾した図面 各陽極の形状寸法の許容範囲は±５％以内とする。	搬入前、全数	工場の測定表を提出	
各陽極の質量の許容範囲は±２％以内とし取付総質量は陽極１個の標準質量の和を下回ってはならない。ただし、陽極１個の標準質量が30kg未満の陽極質量の許容範囲は±４％の範囲とする。	搬入前、全数　搬入時、適宜	工場の測定表を提出	
-1,050mV以下（vs 飽和甘こう電極(SCE)）	搬入前	試験成績表を提出	
2,600A･h/kg以上	搬入前	試験成績表を提出	

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊒による。	施工中適宜		
㊒による。	搬入時、ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊒による。	施工中適宜		
㊒による。	搬入時、ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
㊒による。	施工中適宜		
㊒による。	搬入時、ロット毎	試験成績表（検査証明書）を提出	

６．防舷材

６－１　ゴム防舷材

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
１）ゴム防舷材	材　質	ゴムの物理試験（引張試験、硬さ試験、老化試験等）による材質が㊟第１編　表2-8に適合、かつ㊟1-2-13-1４．の耐久性試験を行ってもクラックや欠陥がないこと。	製造工場の試験成績表(検査証明書)により確認。耐久性については、ゴム防舷材耐久性証明事業を実施する機関の証明書により確認
	性　能	反力及び吸収エネルギー	㊖による。 製造工場の試験成績表（検査証明書）により確認
	外　観	有害な傷等がないこと。	観　察
	形状寸法	長さ、幅、高さ、ボルトの穴径及び中心間隔等	製造工場の測定結果表により確認
２）取付金具	外　観	有害な傷等がないこと。	観　察
	形状寸法	㊖の形状寸法に適合していること。	観　察

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊟第１編　表2-8 JIS K 6250 JIS K 6251 JIS K 6253-3 JIS K 6257 JIS K 6259 ㊟2-13-1　４．による。	製造前 ロットに使用した練りゴムより試料１セット	試験成績表（検査証明書）を提出。耐久性については、ゴム防舷材耐久性証明事業を実施する機関の証明書を提出	
㊖による。	搬入前 10本に1本	試験成績表（検査証明書）を提出	
異常が認められないこと。	搬入時、適宜		
㊖及び監督職員が承諾した詳細図等	搬入前、全数	工場の測定表を提出	製造工場の測定結果表により確認。様式・品質12-1は参考。
異常が認められないこと。	搬入時、適宜		
㊖及び監督職員が承諾した詳細図等	搬入時、適宜		

7．係船柱

7－1　係船柱

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
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
	外　観	有害な傷、変形等がないこと。	観　察
	形状寸法	㊨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

8．車止め・縁金物

8－1　車止め・縁金物

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）鋼　製 （縁金物を含む）	本体、被覆材、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
	外　観	使用上有害な反り、溶接部の不良個所等がないこと。	観　察
	形状寸法	㊨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
2）その他 （縁金物を含む）	材　質	㊨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
	外　観	使用上有害な反り等がないこと。	観　察
	形状寸法	㊨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

9．マット

9－1　アスファルトマット

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）アスファルトマット（洗掘防止）	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㊨に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認
	外　観	補強材の種類は㊨に適合していること。	観　察

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊟第１編　表2-9	１溶解毎	試験成績表（検査証明書）を提出	
異常が認められないこと。	搬入時、全数		
㊟第１編　図5-1～3 及び㊟第１編　表5-1	搬入前、全数	工場の測定表を提出	

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊟第１編　表2-10	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出	
異常が認められないこと。	搬入時適宜		
㊨による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出	
㊨による。	搬入前	試験成績表（検査証明書）を提出	
異常が認められないこと。	搬入時適宜		
㊨による。	搬入前、全数	工場の測定表を提出	

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊟第１編 1-2-16-1又は ㊨による。	1,000ｍ２に１回	試験成績表及び配合表を提出	新潟県土木工事標準仕様書　品質管理基準を適用する。
㊨による。	搬入時、適宜		

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）アスファルトマット（洗掘防止）	形状寸法	厚　さ	スチールテープ等で測定
		幅及び長さ	スチールテープ等で測定
2）摩擦増大用マット	材　質	合材の配合、合材の強度、アスファルトの針入度が㊨に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認
	外　観		
	形状寸法		

9－2　繊維系マット

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）繊維系マット	材質及び規格	伸び、引裂、引張強度等が㊨に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認

9－3　合成樹脂系マット

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）合成樹脂系マット	材質及び規格	伸び、引裂、引張強度、比重、耐海水引張強度等が㊨に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認

9－4　ゴムマット

区　分	管理項目	管理内容	管理方法
1）ゴムマット	材質及び規格	硬度、伸び、引裂、引張強度等が㊨に適合していること。	製造工場の試験成績表により確認
2）摩擦増大用マット	材　質	㊨による。	製造工場の試験成績表により確認
	形状寸法	㊨による。	スチールテープ等で測定

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊨による。	20枚に１枚を２箇所	管理表を作成し提出	
㊨による。	20枚に１枚を１箇所	管理表を作成し提出	
㊩第１編 1-2-16-1又は ㊨による。	1,000m２に１回	試験成績表及び配合表を提出	新潟県土木工事標準仕様書　品質管理基準を適用する。
			9-1-1）アスファルトマット（洗掘防止）を適用する。
			９-1-1）アスファルトマット（洗掘防止）を適用する。

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊨による。	搬入前、適宜	試験成績表を提出	引張試験JIS　L 1908 引裂試験JIS　L 1096

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊨による。	搬入前、適宜	試験成績表を提出	引張試験JIS　K 6723 引裂試験JIS　K 6252 比重試験JIS K 7112 耐海水試験 JIS　K 6773

品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備　考
㊨による。	搬入前、適宜	試験成績表を提出	引張試験JIS　K 6251 引裂試験JIS　K 6252
㊨による。	㊨による。	試験成績表を提出	
㊨による。	㊨による。	管理表を作成し提出	

様式・品質５－１

防 舷 材 形 状 管 理 表
（ 例 ）

工 事 名　　型　　式

年 月 日　　現場代理人

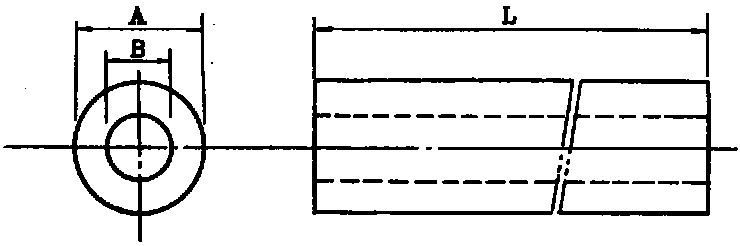
単位 mm

測定箇所		標準寸法	No.	No.	No.	備　　考
長　　さ	L_1					
	L_2					
幅	A					
	B					
高　　さ	H					
ボルト穴径						
ボルト穴の中心間隔	C					
	l_1					
	l_2					
そ の 他						

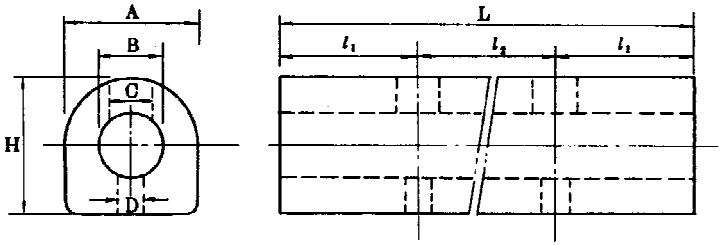
（別紙）

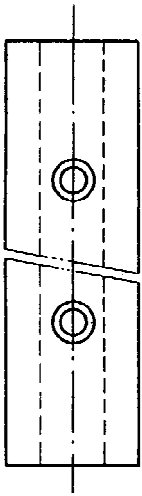
防舷材形状測定箇所（例）

1．中空円筒形

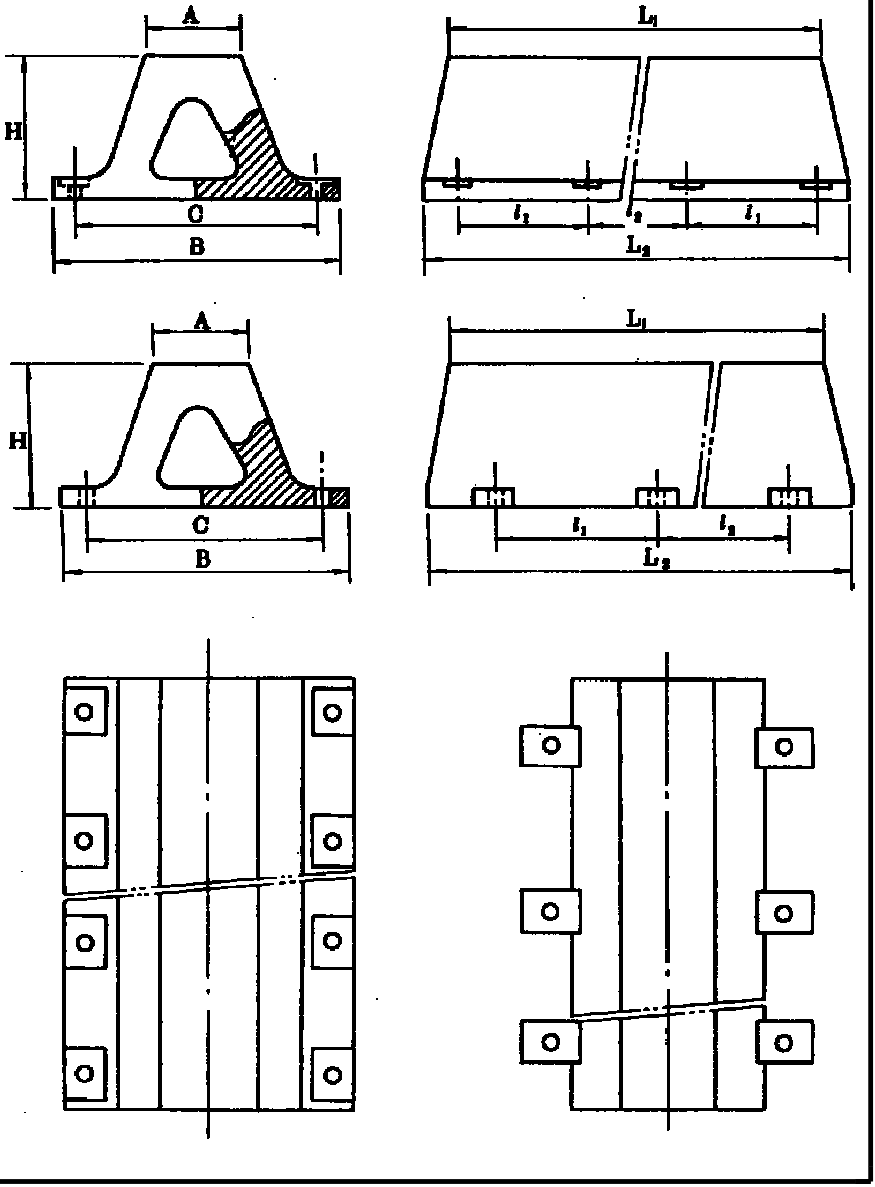
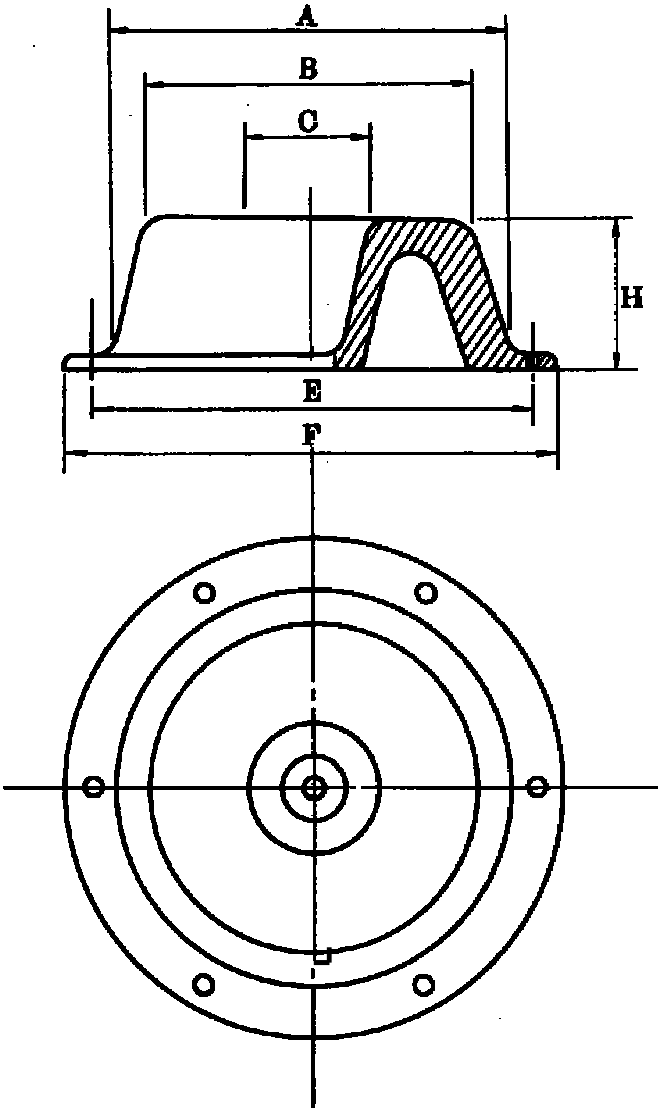


2．D　形





3．V 形



4．サークル形