

編 港 漁 灣 港

3 品質管理

03 品質管理 目次（港湾漁港編）

工 種	区 分	管理項目	ページ
1. 土	1-1 一般事項	1) 埋立材	Ⅲ-1
		材 質	
		種 類	
		品 質	
	2) 裏埋土	材 質	
		種 類	
		品 質	
		品 質	
	3) 盛土材	材 質	
		種 類	
		外 観	
		品 質	
	4) 採取土	材 質	
		種 類	
		外 観	
		品 質	
2. 石材等	2-1 砂	1) 敷 砂	Ⅲ-2
		材 質	
		外 観	
		種類、品質及び粒度	
		シルト以下の細粒含有率	
		2) 改良杭材	
		材 質	
		種 類	
	3) 置換材	材 質	
		種 類	
		外 観	
		最大粒径	
	4) 中詰砂	材 質	
		種 類	
		外 観	
		単位体積重量	
	5) 載荷材	材 質	
		外 観	
		種類、品質及び粒度	
		単位体積重量	
	2-2 砂利・碎石	1) 碎 石	
		材 質	
		外 観	
		粒 度	
	2-3 石	1) 石	
		材 質	
		外 観	
		石の種類	
3. 鋼 材	3-1 鋼矢板及び鋼杭	1) 鋼矢板	Ⅲ-3
		化学成分、機械的性質	
		外 観	
		形状寸法	
		2) 鋼管矢板	
		本体の化学成分、機械的性質	
		外 観	
		形状寸法	
	3) 鋼管杭	本体の化学成分、機械的性質	
		外 観	
		形状寸法	
	4) H形鋼杭	化学成分、機械的性質	
		外 観	
		形状寸法	
	3-2 鋼板及び形鋼等	1) 鋼板、形鋼等	
		化学成分、機械的性質	
		外 観	
	3-3 棒 鋼	1) 普通棒鋼	
		化学成分、機械的性質	
		外 観	
		形状寸法	
	3-4 控 工	2) 異形棒鋼	
		化学成分、機械的性質	
		外 観	
		形状寸法	
		1) 腹起し	
		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)	
		(高張力鋼材の場合)	
		外 観	
		形状寸法	
		組立引張試験	
		3) タイワイヤー	
		本体・付属品の化学成分、機械的性質	
		被覆材	
		外 観	
		形状寸法	
		組立品引張試験	

03 品質管理 目次（港湾漁港編）

工 種	区 分	管理項目	ページ
4. 防食材料	4-1 アルミニウム合金陽極	1) 電気防食陽極	Ⅲ-4
		陽極の種類，化学成分	
		形状寸法	
		質 量	
		陽極性能	
	4-2 防食塗装	1) 塗装材	Ⅲ-4
	4-3 被覆防食材料	材 質	
		種 類	
		品 質	
		材 質	
		種 類	
		品 質	
		材 質	
		種 類	
		品 質	
5. 防舷材	5-1 ゴム防舷材	1) ゴム防舷材	Ⅲ-5
		材 質	
		性 能	
		外 観	
		形状寸法	
		2) 取付金具	
6. 係船柱	6-1 係船柱	1) 係船柱	Ⅲ-6
		本体・付属品の化学成分、機械的性質	
		外 観	
7. 車止め・縁金物	7-1 車止め・縁金物	1) 鋼製 (縁金物を含む)	Ⅲ-7
		本体、被覆材、付属品の化学成分、機械的性質	
		外 観	
		形状寸法	
		2) その他 (縁金物を含む)	
		材 質	
8. マット	8-1 アスファルトマット	1) アスファルト マット（洗掘防止）	Ⅲ-8
		材 質	
		外 観	
		形状寸法	
		厚 さ	
		幅及び長さ	
	8-2 繊維系マット	2) 摩擦増大用マット	
		材 質	
		外 観	
		形状寸法	
	8-3 合成樹脂系マット	1) 合成樹脂系マット	
	8-4 ゴムマット	材質及び規格	
		材質及び規格	
		材質及び規格	
		材 質	
		形状寸法	
9. その他	9-1 ペーパードレーン	1) ドレーン材	Ⅲ-8
		材 質	
	9-2 路盤紙	種 類	
		品 質	
	9-3 防砂目地板	材 質	
		種 類	
	9-4 汚濁防止膜	品 質	
		種 類	
		品 質	

03 品質管理の試験項目及び規格値（港湾漁港編）

1. 土

1-1 一般事項

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)埋立材	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入前、採取地毎に1回	「特」による。	
2)裏埋土 3)盛土材	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入前、採取地毎に1回	試験成績表を提出	
4)採取土	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		外 観	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入前、採取地毎に1回	「特」による。	

2. 石材等

2-1 砂

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)敷 砂 2)改良杭材 3)置換材	材 質	外 観	観 察	異物の混入のないこと。	施工中適宜		
		種類、品質及び粒度	JIS A 1102 JIS A 1204	「特」による。	搬入前、採取地毎に1回	試験成績表を提出	
		シルト以下の細粒含有率	「特」による。	「特」による。	「特」による。	試験成績表を提出	
4)中詰砂	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		外 観	観 察	異物の混入のないこと。	施工中適宜		
		最大粒径	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		単位体積重量	観 察	「特」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。
5)載荷材	材 質	外 観	観 察	異物の混入のないこと。	施工中適宜		
		種類、品質及び粒度	JIS A 1102 JIS A 1204	「特」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	
		単位体積重量	「特」による。	「特」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。

注)「特」:図面及び特記仕様書

2-2 砂利・碎石

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)碎 石	材 質	外 観	観 察	異物の混入のないこと。	施工中適宜		
		粒 度	JIS A 1102 JIS A 1204	「特」による。	搬入前産地毎に1回	試験成績表を提出	
		比 重	JIS A 1110	「特」による。	搬入前産地毎に1回	試験成績表を提出	
		吸水量	JIS A 1110	「特」による。	搬入前産地毎に1回	試験成績表を提出	

注)「特」:図面及び特記仕様書

03 品質管理の試験項目及び規格値（港湾漁港編）

2-3 石

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)石	材 質	外 観	観 察	扁平細長でなく、風化凍壊の恐れのないものでなければならない。	施工中適宜		
		石の種類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		比 重	JIS A 5006	「特」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。
		規定外質量の比率	観 察	「特」及びJIS A 5006による。	施工中適宜		

3. 鋼 材

3-1 鋼矢板及び鋼杭

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)鋼矢板	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 A 5523 JIS A 5528	搬入時、ロット毎	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。	観 察	JIS A 5523 JIS A 5528	搬入時、全数		
	形状寸法	JIS 及び「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	JIS A 5523 JIS A 5528	搬入時	試験成績表(検査証明書)を提出	
2)鋼管矢板	本体の化学成分、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	JIS A 5530	搬入時、ロット毎	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。	観 察	JIS A 5530	搬入時、全数		
	形状寸法	JIS 及び「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	JIS A 5530	搬入時	試験成績表(検査証明書)を提出	工場出荷時の測定表を含む
3)鋼管杭	本体の化学成分、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	JIS A 5525	搬入時、ロット毎	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。	観 察	JIS A 5525	搬入時、全数		
	形状寸法	JIS 及び「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	JIS A 5525	搬入時	試験成績表(検査証明書)を提出	工場出荷時の測定表を含む
4)H形鋼杭	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 A 5526	搬入時、ロット毎	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。	観 察	JIS A 5526	搬入時、全数		
	形状寸法	JIS 及び「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	JIS A 5526	搬入時	試験成績表(検査証明書)を提出	

3-2 鋼板及び形鋼等

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	JIS G 3101	搬入時、ロット毎	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。	観 察	JIS G 3101	搬入時、全数又は結束毎		
	形状寸法	JIS 及び「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	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	

注)「特」:図面及び特記仕様書

03 品質管理の試験項目及び規格値（港湾漁港編）

3-3 棒 鋼

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) 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(検査証明書)により確認	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 又は JIS G 3101 公的機関の試験成績表により確認	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
	外 観	有害な傷、変形等がないこと。	観 察	JIS G 3112 JIS G 3101	搬入時、全数又は結束毎		
	形状寸法	JIS 及び「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	JIS G 3191 JIS G 3117	搬入時	試験成績表(検査証明書)を提出	
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 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 公的機関の試験成績表により確認	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
	外 観	有害な傷、変形等がないこと。	観 察	JIS G 3112 JIS G 3117	搬入時、全数又は結束毎		
	形状寸法	JIS 及び「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	JIS G 3191 JIS G 3117	搬入時	試験成績表(検査証明書)を提出	

3-4 控 工

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) 腹起し							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。	製造工場の試験成績表(検査証明書)により確認	JIS G 3101	ロット毎	試験成績表(検査証明書)を提出	
		(高張力鋼材の場合)機械的性質は表1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(検査証明書)により確認	機械的性質は表1、化学成分は「特」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	
	外 観	有害な傷、変形等がないこと。	観 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	
	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。	試験成績表を提出	
3) タイワイヤー	本体・付属品の化学成分、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	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	
	被覆材	「特」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	JIS K 6922-2	ロット毎	試験成績表を提出	
	外 観	有害な傷、変形等がないこと。	観 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	
	組立品引張試験	「特」に適合していること。	「特」による。	「特」による	「特」による。	試験成績表を提出	

表 1 高張力鋼の機械的性質

種 類	降伏点応力 N/mm ²	引張強度 N/mm ²	伸び %
高張力鋼 490	325以上	490以上	22以上
〃 590	390以上	590以上	21以上
〃 690	440以上	690以上	19以上
〃 740	540以上	740以上	17以上

注) 応力度は特性値を示す

注) 「特」; 図面及び特記仕様書

03 品質管理の試験項目及び規格値（港湾漁港編）

4. 防食材料

4-1 アルミニウム合金陽極

区 分	管理項目	管理内容	管理方法	品質規格	測定頻度	結果の整理方法	備 考
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	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	
	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	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	
	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	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	
	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	-1,050mV以下(vs飽和甘こう電極(SCE))	搬入前	試験成績表を提出	
		発生電気量	製造工場の試験成績表により確認	2,600A・h/kg以上	搬入前	試験成績表を提出	

4-2 防食塗装

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) 塗装材	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入時、ロット毎	試験成績表(検査証明書)を提出	

4-3 被覆防食材料

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) モルタル被覆	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入時、ロット毎	試験成績表(検査証明書)を提出	
2) 保護カバー	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入時、ロット毎	試験成績表(検査証明書)を提出	

注)「特」;図面及び特記仕様書

03 品質管理の試験項目及び規格値（港湾漁港編）

5. 防舷材

5-1 ゴム防舷材

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) 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)による材質が表2に適合、かつ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。	表2 JIS K 6250 JIS K 6251 JIS K 6253-3 JIS K 6257 JIS K 6259 耐久性試験による	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	
	性 能	反力及び吸収エネルギー	「特」による。 製造工場の試験成績表(検査証明書)により確認	「特」による。	搬入前 10本に1本	試験成績表(検査証明書)を提出	
	外 観	有害な傷等がないこと。	観 察	異常が認められないこと。	搬入時、適宜		
	形状寸法	長さ、幅、高さ、肉厚 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	「特」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。
2) 取付金具	外 観	有害な傷等がないこと。	観 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。	観 察	「特」及び監督職員が承諾した詳細図等	搬入時、適宜		

表 2 ゴムの物理的性質

試 験 項 目		基 準 値	試 験 規 格
促 進	引 張 強 さ	加熱前値の80%以上	JIS K 6251
老 化	伸 び	加熱前値の80%以上	JIS K 6251
試 験	硬 さ	加熱前値の+8を越えないこと	JIS K 6253-3
耐オゾン性	静的オゾン劣化	72時間後に目視で、き裂発生がないこと	JIS K 6259 -1

注) 「特」: 図面及び特記仕様書

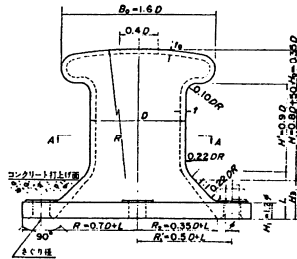
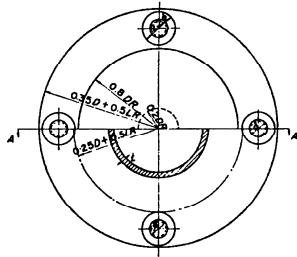
6. 係船柱

6-1 係船柱

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	表3	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。	観 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	図1～3 及び 表4	搬入前、全数	工場の測定表を提出	

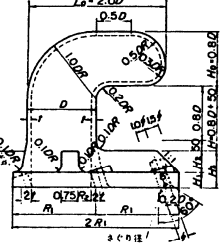
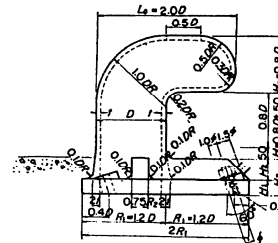
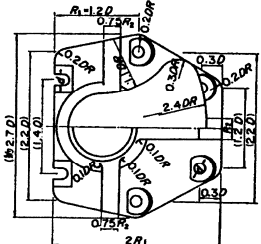
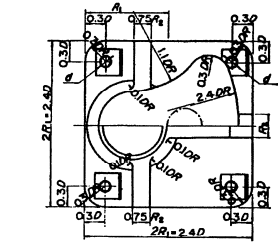
設計けん引力が50, 100, 150, 250kNの場合

設計けん引力が350, 500, 700, 1000kNの場合



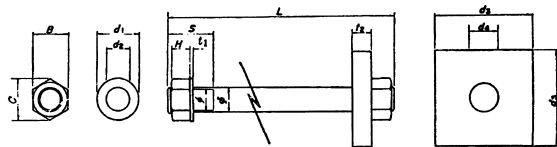
略 称	設計けん 引力 (kN)	胴 部		頭 部				アンカーボルト		底 部					質量 (kg)	
		胴径 D (mm)	胴高 H (mm)	厚さ t (mm)	頭部 幅 B ₀ (mm)	頭部 高 H ₀ (mm)	厚さ t ₀ (mm)	呼び径 φ (mm)	本数	底板厚さ H ₁ (mm)	底高さ H ₂ (mm)	外形 径 2R ₁ (mm)	ボルト 径 2R ₂ (mm)	内径 2R ₃ (mm)		アンカー ボルト穴 径 d (mm)
直柱 150	150	250	250	20	400	87	15	36	4	45	100	600	500	420	43	130
直柱 250	250	300	290	20	480	105	15	48	4	60	130	720	600	510	56	220
直柱 350	350	300	290	25	480	105	16	48	6	60	130	720	600	510	56	230
直柱 500	500	350	330	27	560	122	18	56	6	70	160	840	700	600	66	350
直柱 700	700	400	370	30	640	140	20	64	6	80	190	960	800	680	74	530
直柱1000	1000	450	410	35	720	157	26	64	8	80	270	1,180	1,000	860	74	820
直柱1500	1500	550	490	40	830	232	30	80	8	100	340	1,440	1,220	1,040	91	1,480
直柱2000	2000	650	570	43	1,040	277	30	90	8	110	410	1,700	1,440	1,240	101	2,250

図-1 直柱の標準寸法と設計けん引力

注：() 内は R₁=1.2D の場合

略 称	設計けん引力	胴 部			頭 部			アンカーボルト			底 部					板			質量 (kg)
		胴径	D	高	厚さ	頭部径	頭部高	厚さ	呼び径	埋込角	底 高	底 幅	底厚さ	リブ幅	リブ高	込込	リブ高	リブ幅	
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
曲柱 50	50	150	170	20	300	120	20	20	4	22	360	20	50	60	90	27	70	140	
曲柱 100	100	200	210	20	400	160	20	27	4	22	480	40	60	70	110	35	100	245	
曲柱 150	150	250	250	20	500	200	20	33	4	22	600	50	80	80	130	42	130	245	
曲柱 250	250	300	290	21	600	240	21	42	4	22	720	65	100	95	160	52	160	420	
曲柱 350	350	300	290	25	600	240	25	42	6	22	720	65	100	95	160	52	160	440	
曲柱 500	500	350	330	29	700	280	29	48	6	22	840	70	140	100	170	66	170	665	
曲柱 700	700	400	370	33	800	320	33	54	6	22	1,000	95	160	120	210	68	210	665	
曲柱1000	1000	450	410	39	900	360	39	64	6	22	1,200	95	220	125	220	78	210	665	

図-2 曲柱の標準寸法と設計けん引力



アンカーボルト					六角ナット			平 座 金			アンカー板			1組 当り 質量 (kg)
呼び径 φ (mm)	ピッチ P (mm)	谷径 φ (mm)	長さ L (mm)	ねじ切 長さ S (mm)	H (mm)	B (mm)	C (mm)	d ₁ (mm)	d ₂ (mm)	t ₁ (mm)	d ₃ (mm)	d ₄ (mm)	t ₂ (mm)	
M20	2.5	17.294	450	60	16	30	34.6	37	22	3.2	80	22	16	2
M27	3	23.752	600	75	22	41	47.3	50	30	4.5	108	30	22	5
M33	3.5	29.211	700	75	26	50	57.7	60	36	6	132	36	25	6
M36	4	31.670	750	75	29	55	63.5	66	39	6	144	39	28	11
M42	4.5	37.129	850	100	34	65	75.0	78	45	7	168	45	35	17
M48	5	42.587	1,000	100	38	75	86.5	92	52	8	192	51	40	20
M56	5.5	50.046	1,150	120	45	85	98.1	105	62	9	225	61	45	40
M64	6	57.505	1,300	120	51	95	110	115	70	9	256	70	55	62
M80	6	73.505	1,600	150	64	115	133	140	86	12	320	86	65	115
M90	6	83.505	1,800	150	72	130	150	160	96	12	360	96	75	166

図-3 アンカーボルト標準寸法

表 3 係船柱及び付属品の材質

名 称	材 質
係船柱本体	JIS G 5101 SC450
アンカーボルト	JIS G 3101 SS400
六角ナット	JIS B 1181 並 3 級、4T
平座金	JIS B 1256 並丸、鋼
アンカー板	JIS G 3101 SS400 又は JIS G 5101 SC450

表 4 寸法の許容範囲 (単位: mm)

寸法区分	長さの許容範囲
100を超え 200以下	± 2
200を超え 400以下	± 2.5
400を超え 800以下	± 4
800以上	± 6
	± 8

注)「特」:図面及び特記仕様書

03 品質管理の試験項目及び規格値（港湾漁港編）

7. 車止め・縁金物

7-1 車止め・縁金物

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)銅 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	表5	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。	観 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	
2)その他 (縁金物を含む)	材 質	「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	試験成績表(検査証明書)を提出	
	外 観	使用上有害な反り等がないこと。	観 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	

表 5 車止め及び付属品の材質規格

名 称	規 格
車 止 め	JIS G 3193 鋼板
ア ン グ ル	JIS G 3192 等辺山形鋼
基 礎 ボ ル ト	JIS B 1178 J 形
六 角 ナ ッ ト	JIS B 1181 並 3、7 H、4 T

8. マット

8-1 アスファルトマット

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(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「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	「特」による。	1,000㎡に1回	試験成績表及び配合表を提出	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	スチールテープ等で測定	「特」による。	20枚に1枚を2箇所	管理表を作成し提出	
		幅及び長さ	スチールテープ等で測定	「特」による。	20枚に1枚を1箇所	管理表を作成し提出	
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「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	「特」による。	1,000㎡に1回	試験成績表及び配合表を提出	アスファルト舗装を適用する。
	外 観						8-1-1アスファルトマット(洗掘防止)を適用する。
	形状寸法						8-1-1アスファルトマット(洗掘防止)を適用する。

8-2 繊維系マット

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)繊維系マット	材質及び規格	伸び、引裂、引張強等が「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	「特」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

注)「特」;図面及び特記仕様書

03 品質管理の試験項目及び規格値（港湾漁港編）

8-3 合成樹脂系マット

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)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「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	「特」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

8-4 ゴムマット

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)ゴムマット	材質及び規格	硬度、伸び、引裂、引張強度等が「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	「特」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
2)摩擦増大用マット	材 質	「特」による。	製造工場の試験成績表により確認	「特」による。	「特」による。	試験成績表を提出	
	形状寸法	「特」による。	スチールテープ等で測定	「特」による。	「特」による。	管理表を作成し提出	

9. その他

9-1 ベーバードレーン

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)ドレーン材	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜	試験成績表を提出	
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入前に1回	管理表を作成し提出	

9-2 路盤紙

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)路盤紙	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入前に1回	「特」による。	

9-3 防砂目地板

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)防砂目地板	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入前に1回	「特」による。	

9-4 汚濁防止膜

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)汚濁防止膜	材 質	種 類	観 察	「特」による。	施工中適宜		
		品 質	「特」による。	「特」による。	搬入前に1回	「特」による。	

注)「特」;図面及び特記仕様書