

# 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	材 質	種 類 品 質	Ⅲ-1		
		2) 裏埋土	材 質	種 類 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	材 質	外 観 種類、品質及び粒度	Ⅲ-2		
		2) 改良杭材		シルト以下の細粒含有率			
		3) 置換材					
		4) 中詰砂	材 質	種 類 外 観 最大粒径 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 比 重 吸水量			
	2-3 石	1) 石	材 質	外 観 石の種類 比 重 規定外質量の比率			
	3. 鋼 材	3-1 鋼矢板及び鋼杭	1) 鋼矢板	化学成分、機械的性質 外 観 形状寸法		Ⅲ-3	
			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 形状寸法				
3-3 棒 鋼		1) 普通棒鋼	化学成分、機械的性質 外 観 形状寸法				
		2) 異形棒鋼	化学成分、機械的性質 外 観 形状寸法				
3-4 控 工		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)			
		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	陽極の種類，化学成分		Ⅲ-4	
			形状寸法			
	質 量					
	陽極性能					
	4-2 防食塗装	1) 塗装材	材 質	種 類		品質
				品 質		
4-3 被覆防食材料	1) モルタル被覆	材 質	種 類	品質		
			品 質			
	1) 保護カバー	材 質	種 類	品質		
			品 質			
5. 防舷材	5-1 ゴム防舷材	1) ゴム防舷材	材 質		Ⅲ-5	
			性 能			
			外 観			
			形状寸法			
		2) 取付金具	外 観			
			形状寸法			
6. 係船柱	6-1 係船柱	1) 係船柱	本体・付属品の化学成分、機械的性質		Ⅲ-6	
			外 観			
			形状寸法			
7. 車止め・縁金物	7-1 車止め・縁金物	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		Ⅲ-7	
			外 観			
			形状寸法			
		2) その他 (縁金物を含む)	材 質			
			外 観			
			形状寸法			
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）	材 質		Ⅲ-8	
			外 観			
			形状寸法	厚 さ		
				幅及び長さ		
	8-2 繊維系マット	1) 繊維系マット	材質及び規格			
			材質及び規格			
			形状寸法			
	8-3 合成樹脂系マット	1) 合成樹脂系マット	材質及び規格			
材質及び規格						
形状寸法						
形状寸法						
8-4 ゴムマット	1) ゴムマット	材質及び規格				
		材質及び規格				
	2) 摩擦増大用マット	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	材 質	種 類	Ⅲ-8	
				品 質		
	9-2 路盤紙	1) 路盤紙	材 質	種 類		
				品 質		
	9-3 防砂目地板	1) 防砂目地板	材 質	種 類		
				品 質		
	9-4 汚濁防止膜	1) 汚濁防止膜	材 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	視察	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ぬ。	施工中適宜		
		石の種類	視察	「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	視察	「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。	視察	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。	視察	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。	視察	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。	視察	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。	視察	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 <sup>2</sup>	引張強度 N/mm <sup>2</sup>	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。	視 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。	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。	視 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

03 品質管理の試験項目及び規格値 (港湾漁港編)

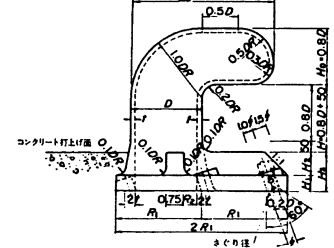
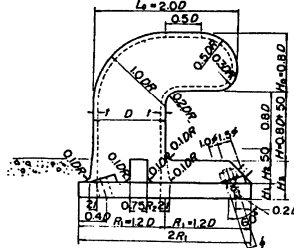
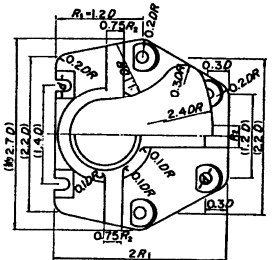
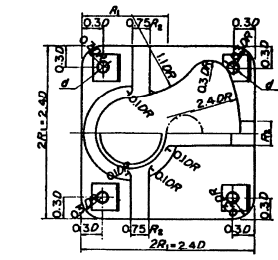
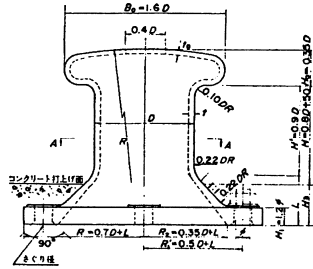
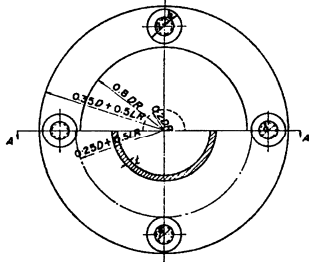
6. 係船柱

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・付属品の化学的・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



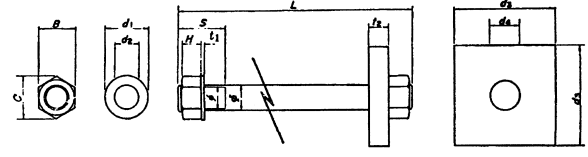
注: ( )内は R1=1.2Dの場合

略称	設計けん引力 (kN)	胴部			頭部			アンカーボルト		底		板		質量 (kg/個)		
		胴径 D (mm)	胴高 H (mm)	厚さ t (mm)	頭部幅 B0 (mm)	頭部高 H0 (mm)	厚さ to (mm)	呼び径 φ (mm)	本数	底板厚さ H1 (mm)	外形高さ H2 (mm)	2R1 (mm)	2R2 (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	360
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	880	192	30	80	8	100	340	1,440	1,220	1,040	91	1,480
直柱2000	2000	650	570	43	1,040	227	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

略称	設計けん引力 (kN)	胴部			頭部			アンカーボルト		底		板		質量 (kg/個)			
		胴径 D (mm)	胴高 H (mm)	厚さ t (mm)	頭部幅 B0 (mm)	頭部高 H0 (mm)	厚さ to (mm)	呼び径 φ (mm)	埋込角 (°)	底板厚さ H1 (mm)	外形高さ H2 (mm)	2R1 (mm)	2R2 (mm)				
曲柱50	50	150	170	20	300	120	20	20	4	22	360	20	50	60	90	27	70
曲柱100	100	200	210	20	400	160	20	27	4	22	480	40	60	70	110	35	140
曲柱150	150	250	250	20	500	200	20	33	4	22	600	50	80	80	130	42	245
曲柱250	250	300	290	21	600	240	21	42	4	22	720	65	100	95	160	52	420
曲柱350	350	300	290	25	600	240	25	42	6	22	720	65	100	95	160	52	440
曲柱500	500	350	330	29	700	280	29	48	6	22	840	70	140	100	170	66	665
曲柱700	700	400	370	33	800	320	33	56	6	22	1,000	80	160	120	210	68	1,100
曲柱1000	1000	450	410	39	900	360	39	64	6	22	1,200	95	220	125	220	78	1,670

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)	ねじ長さ S (mm)	H (mm)	B (mm)	C (mm)	d1 (mm)	d2 (mm)	t1 (mm)	db (mm)	dt (mm)	ts (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	6
M33	3.5	29.211	700	75	26	50	57.7	60	36	6	132	36	25	11
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以下	± 2
100を超え 200以下	± 2.5
200を超え 400以下	± 4
400を超え 800以下	± 6
800以上	± 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) 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	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、7H、4T

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 ペーパードレーン

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