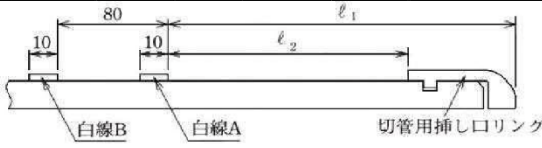
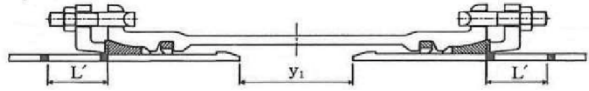
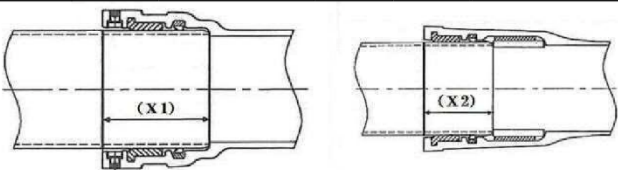


ダクトイル鋳鉄管布設工事に関する特記仕様書

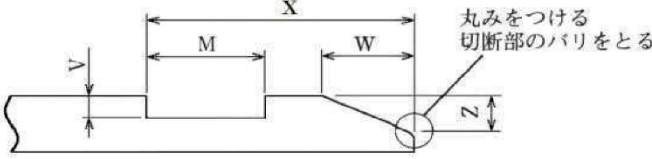
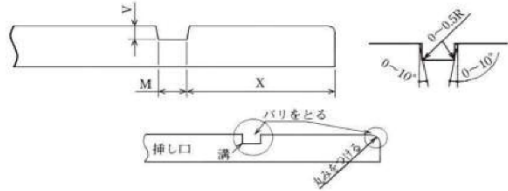
第 1 条 ダクトイル鋳鉄管を布設する際の出来形管理基準及び規格値については、
以下のように定める。

1．出来形管理基準及び規格値

工 種	種 別	試験 (測定) 種目	管理基準			備考																																							
			試験(測定) の 基 準	品質規格																																									
	管 の 接 合	ボルトの 締 付 け ト ル ク	継手箇所毎	1.GX形継手 <table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>ボルトの呼び</th><th>ボルト1セットの数</th></tr><tr><td>φ75</td><td>M16</td><td>2 (4)</td></tr><tr><td>φ100</td><td>M20</td><td>2 (4)</td></tr><tr><td>φ150 ~ 200</td><td>M20</td><td>3 (6)</td></tr><tr><td>φ250 ~ 300</td><td>M20</td><td>4 (8)</td></tr><tr><td>φ400</td><td>M20</td><td>6</td></tr></table> 2.NS・K形継手 <table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>トルク (N・m)</th><th>ボルトの呼び</th></tr><tr><td>φ75</td><td>60</td><td>M16</td></tr><tr><td>φ100 ~ 350</td><td>100</td><td>M20</td></tr></table> 容易に緩まないよう均等に締め付ける。(T頭ボルト・ナットの締付けは、メタルタッチでの確認となる。) ()内のボルト1セットの数は、G-Link に使用する場合を示す。 P-Link・G-Link 使用の場合、押しボルトのトルクは100N・m 3.フランジ継手 (大平面座形 RF形-RF形)・形式1 <table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>トルク (N・m)</th><th>ボルトの呼び</th></tr><tr><td>φ75 ~ 200</td><td>60</td><td>M16</td></tr><tr><td>φ250 ~ 300</td><td>90</td><td>M20</td></tr><tr><td>φ350 ~ 400</td><td>120</td><td>M22</td></tr></table> (溝形 RF形-GF形 メタルタッチの場合)・形式2 1号 φ75 ~ 1,500 まで60N・m以上 (溝形 RF形-GF形 メタルタッチでない場合)・形式2 2号容易に緩まないよう均等に締め付ける。 5.離脱防止金具 (特殊押輪) 押しボルトの締め付けトルクは、各製品の規定のとおりとする。		呼び径 (mm)	ボルトの呼び	ボルト1セットの数	φ75	M16	2 (4)	φ100	M20	2 (4)	φ150 ~ 200	M20	3 (6)	φ250 ~ 300	M20	4 (8)	φ400	M20	6	呼び径 (mm)	トルク (N・m)	ボルトの呼び	φ75	60	M16	φ100 ~ 350	100	M20	呼び径 (mm)	トルク (N・m)	ボルトの呼び	φ75 ~ 200	60	M16	φ250 ~ 300	90	M20	φ350 ~ 400	120	M22	チェ ック シー トを 作成 し提 出す る。
		呼び径 (mm)	ボルトの呼び	ボルト1セットの数																																									
φ75	M16	2 (4)																																											
φ100	M20	2 (4)																																											
φ150 ~ 200	M20	3 (6)																																											
φ250 ~ 300	M20	4 (8)																																											
φ400	M20	6																																											
呼び径 (mm)	トルク (N・m)	ボルトの呼び																																											
φ75	60	M16																																											
φ100 ~ 350	100	M20																																											
呼び径 (mm)	トルク (N・m)	ボルトの呼び																																											
φ75 ~ 200	60	M16																																											
φ250 ~ 300	90	M20																																											
φ350 ~ 400	120	M22																																											
胴付間隔	継手箇所毎	1.K形継手 <table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>標準胴付間隔 (mm)</th><th>許容胴付間隔 (mm)</th></tr><tr><td>φ75 ~ 250</td><td>5</td><td>20</td></tr><tr><td>φ300 ~ 350</td><td>5</td><td>32</td></tr><tr><th rowspan="2">呼び径 (mm)</th><th colspan="2">受口端面～2 本目の白線までの間隔 (A)</th></tr><tr><th>標準値 (mm)</th><th>許容値 (mm)</th></tr><tr><td>φ75 ~ 250</td><td>80</td><td>≤ 95</td></tr><tr><td>φ300 ~ 350</td><td>80</td><td>≤ 107</td></tr></table>		呼び径 (mm)	標準胴付間隔 (mm)	許容胴付間隔 (mm)	φ75 ~ 250	5	20	φ300 ~ 350	5	32	呼び径 (mm)	受口端面～2 本目の白線までの間隔 (A)		標準値 (mm)	許容値 (mm)	φ75 ~ 250	80	≤ 95	φ300 ~ 350	80	≤ 107																						
呼び径 (mm)	標準胴付間隔 (mm)	許容胴付間隔 (mm)																																											
φ75 ~ 250	5	20																																											
φ300 ~ 350	5	32																																											
呼び径 (mm)	受口端面～2 本目の白線までの間隔 (A)																																												
	標準値 (mm)	許容値 (mm)																																											
φ75 ~ 250	80	≤ 95																																											
φ300 ~ 350	80	≤ 107																																											

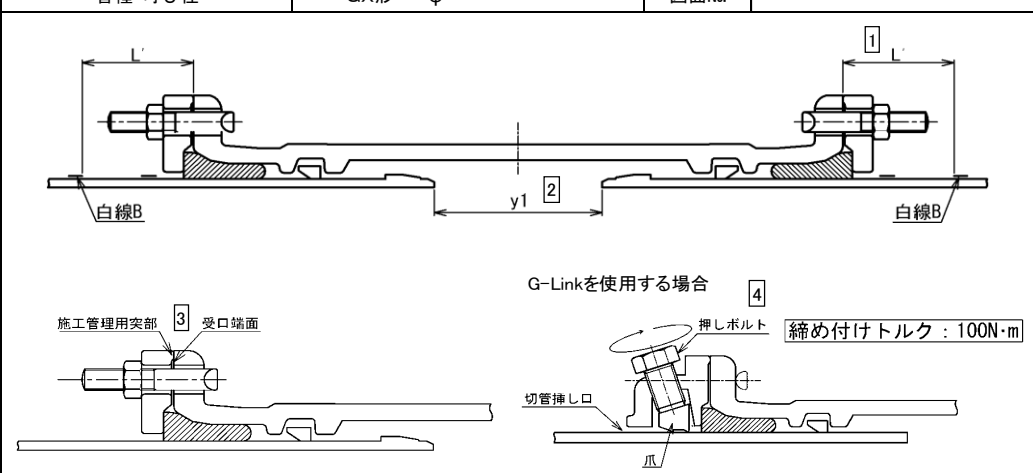
工 種	種 別	試験 (測定) 種目	管理基準				備考																																										
			試験(測定) の 基 準	品質規格																																													
管	管 の 接 合	胴付間隔	継手箇所毎	2.NS形継手 (直管受口)			チェ ック シー トを 作成 し提 出す る。																																										
				<table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>ℓ1 (mm)</th><th>ℓ2 (mm)</th><th>Y (mm)</th><th>A (mm)</th><th>A - Y (mm)</th><th>a (mm)</th></tr><tr><td>φ 75</td><td>165</td><td>131</td><td>45</td><td>72</td><td>27</td><td>80</td></tr><tr><td>φ 100</td><td>170</td><td>136</td><td>45</td><td>72</td><td>27</td><td>80</td></tr><tr><td>φ 150 ~ 250</td><td>195</td><td>161</td><td>60</td><td>101</td><td>41</td><td>80</td></tr><tr><td>φ 300</td><td>230</td><td>192</td><td>69</td><td>122</td><td>53</td><td>80</td></tr><tr><td>φ 350</td><td>240</td><td>202</td><td>70</td><td>124</td><td>54</td><td>80</td></tr></table>				呼び径 (mm)	ℓ1 (mm)	ℓ2 (mm)	Y (mm)	A (mm)	A - Y (mm)	a (mm)	φ 75	165	131	45	72	27	80	φ 100	170	136	45	72	27	80	φ 150 ~ 250	195	161	60	101	41	80	φ 300	230	192	69	122	53	80	φ 350	240	202	70	124	54	80
				呼び径 (mm)	ℓ1 (mm)	ℓ2 (mm)		Y (mm)	A (mm)	A - Y (mm)	a (mm)																																						
				φ 75	165	131		45	72	27	80																																						
				φ 100	170	136		45	72	27	80																																						
				φ 150 ~ 250	195	161		60	101	41	80																																						
				φ 300	230	192		69	122	53	80																																						
				φ 350	240	202		70	124	54	80																																						
																																																	
				Y : 標準胴付間隔 A : ライナ幅 a : 1 本目の白線 (白線A) ~ 2 本目の白線 (白線B) までの間隔																																													
(継ぎ輪)																																																	
<table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>Y 1 (mm)</th><th>L' (mm)</th></tr><tr><td>φ 75</td><td>220</td><td>80</td></tr><tr><td>φ 100</td><td>220</td><td>85</td></tr><tr><td>φ 150 ~ 250</td><td>250</td><td>100</td></tr><tr><td>φ 300</td><td>300</td><td>150</td></tr><tr><td>φ 350</td><td>300</td><td>160</td></tr></table>			呼び径 (mm)	Y 1 (mm)	L' (mm)	φ 75	220	80	φ 100	220	85	φ 150 ~ 250	250	100	φ 300	300	150	φ 350	300	160																													
呼び径 (mm)	Y 1 (mm)	L' (mm)																																															
φ 75	220	80																																															
φ 100	220	85																																															
φ 150 ~ 250	250	100																																															
φ 300	300	150																																															
φ 350	300	160																																															
																																																	
Y 1 : 両挿し口端の標準間隔 L' : 受口端面~2 本目の白線までの間隔																																																	
(挿し口挿入量)																																																	
<table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>X 1 (mm)</th><th>P (mm)</th><th>A (mm)</th><th>X 2 (mm)</th></tr><tr><td>φ 75</td><td>154</td><td>212</td><td>72</td><td>140</td></tr><tr><td>φ 100</td><td>164</td><td>217</td><td>72</td><td>145</td></tr><tr><td>φ 150</td><td>170</td><td>255</td><td>101</td><td>154</td></tr><tr><td>φ 200 ~ 250</td><td>178</td><td>255</td><td>101</td><td>154</td></tr><tr><td>φ 300</td><td>141</td><td>300</td><td>122</td><td>178</td></tr><tr><td>φ 350</td><td>141</td><td>310</td><td>124</td><td>186</td></tr></table>			呼び径 (mm)	X 1 (mm)	P (mm)	A (mm)	X 2 (mm)	φ 75	154	212	72	140	φ 100	164	217	72	145	φ 150	170	255	101	154	φ 200 ~ 250	178	255	101	154	φ 300	141	300	122	178	φ 350	141	310	124	186												
呼び径 (mm)	X 1 (mm)	P (mm)	A (mm)	X 2 (mm)																																													
φ 75	154	212	72	140																																													
φ 100	164	217	72	145																																													
φ 150	170	255	101	154																																													
φ 200 ~ 250	178	255	101	154																																													
φ 300	141	300	122	178																																													
φ 350	141	310	124	186																																													
																																																	
X 1 : 異形管受口への挿し口挿入量=異形管 (1) のP寸法 便覧より P : 直管受口寸法 便覧より A : ライナ幅寸法 X 2 : 直管受口 (ライナ装着時) への挿し口挿入量=P - A																																																	

工種	種別	試験 (測定) 種目	管理基準					備考						
			試験(測定) の 基 準	品質規格										
設置基準は、受口端面から白線までの間隔を上下左右ともに均一にする。														
規格値は、受口端面から白線までの上下及び左右の間隔差（X）が下表の値以下とする。														
配 管	管 の 接 合	施 工 時 許容曲げ 角度	継手箇所毎	管種	呼び径 (mm)	管長 (m)	施工時許容曲げ角 度	偏位 δ (cm)	間隔差X (mm)	チェ ック シー トを 作成 し提 出する。				
				K 形	φ75	4	2° 30′	17	4					
					φ100	4	2° 30′	17	5					
					φ150	5	2° 30′	22	7					
					φ200	5	2° 30′	22	10					
					φ250	5	2° 00′	17	10					
					φ300	6	1° 40′	17	9					
					φ350	6	2° 25′	25	16					
				G X 形 N S 形	φ75	4	2° 00′	14	3					
					φ100	4	2° 00′	14	4					
					φ150	5	2° 00′	17	6					
					φ200	5	2° 00′	17	8					
					φ250	5	2° 00′	17	9					
				G X 形	φ300	6	2° 00′	21	11					
				N S 形	φ300	6	1° 30′	16	9					
					φ350	6	1° 30′	16	10					
				δ ：管一本当たりに許容される偏位										
				X ：受口端面から白線までの間隔の差（上下または左右）										

工 種	種 別	試験 (測定) 種目	管理基準		備考																																																																									
			試験(測定) の 基 準	品質規格																																																																										
配 管	管 の 接 合	挿 し 口 加工寸法		NS形 (φ75～450mm) ① リベット方式  呼び径 φ250mm以下の場合 単位 (mm) <table border="1"> <tr> <th></th><th>X</th><th>Y</th><th>Z</th><th>M</th><th>V</th></tr> <tr> <td>加工寸法</td><td>30.4</td><td>9.5</td><td>3.2</td><td>11.0</td><td>2.5</td></tr> <tr> <td>規格値</td><td>+2.0 ～ 0.0</td><td>0.0 ～ -2.0</td><td>+1.5 ～ -0.5</td><td>+1.0 ～ 0.0</td><td>0.0 ～ -0.5</td></tr> </table> ※各呼び径とも寸法は同じ 呼び径 φ300～450mmの場合 単位 (mm) <table border="1"> <tr> <th></th><th>X</th><th>Y</th><th>Z</th><th>M</th><th>V</th></tr> <tr> <td>加工寸法</td><td>35.4</td><td>14.0</td><td>3.2</td><td>11.0</td><td>2.5</td></tr> <tr> <td>規格値</td><td>+2.0 ～ 0.0</td><td>0.0 ～ -2.0</td><td>+1.5 ～ -0.5</td><td>+1.0 ～ 0.0</td><td>0.0 ～ -0.5</td></tr> </table> ※各呼び径とも寸法は同じ ② タッピンねじ方式  呼び径 φ250mm以下の場合 単位 (mm) <table border="1"> <tr> <th></th><th>X</th><th>M</th><th>V</th></tr> <tr> <td>加工寸法</td><td>15.0</td><td>4.5</td><td>2.5</td></tr> <tr> <td>規格値</td><td>+1.0～-2.0</td><td>+1.0～0.0</td><td>0.0～-0.5</td></tr> </table> 呼び径 φ300～400mmの場合 単位 (mm) <table border="1"> <tr> <th></th><th>X</th><th>M</th><th>V</th></tr> <tr> <td>加工寸法</td><td>20.0</td><td>4.5</td><td>2.5</td></tr> <tr> <td>規格値</td><td>+1.0～-2.0</td><td>+1.0～0.0</td><td>0.0～-0.5</td></tr> </table> 継輪の場合 (各呼び径とも寸法は同じ) 単位 (mm) <table border="1"> <tr> <th></th><th>X</th><th>M</th><th>V</th></tr> <tr> <td>加工寸法</td><td>50.0</td><td>4.5</td><td>2.5</td></tr> <tr> <td>規格値</td><td>±10</td><td>+1.0～0.0</td><td>0.0～-0.5</td></tr> </table> ※チェックゲージを加工後の溝に入れて、挿し口全周にわたって浮かないことを確認する。 ※チェックゲージが溝と挿し口端面の間に入らないことを確認する。(継ぎ輪の場合を除く) ※呼び径 φ250mm以下と呼び径 φ300～450mmではX寸法が異なるため、使用するチェックゲージが異なる。		X	Y	Z	M	V	加工寸法	30.4	9.5	3.2	11.0	2.5	規格値	+2.0 ～ 0.0	0.0 ～ -2.0	+1.5 ～ -0.5	+1.0 ～ 0.0	0.0 ～ -0.5		X	Y	Z	M	V	加工寸法	35.4	14.0	3.2	11.0	2.5	規格値	+2.0 ～ 0.0	0.0 ～ -2.0	+1.5 ～ -0.5	+1.0 ～ 0.0	0.0 ～ -0.5		X	M	V	加工寸法	15.0	4.5	2.5	規格値	+1.0～-2.0	+1.0～0.0	0.0～-0.5		X	M	V	加工寸法	20.0	4.5	2.5	規格値	+1.0～-2.0	+1.0～0.0	0.0～-0.5		X	M	V	加工寸法	50.0	4.5	2.5	規格値	±10	+1.0～0.0	0.0～-0.5		チェ ック シー トを 作成 し提 出す る。
	X	Y	Z	M	V																																																																									
加工寸法	30.4	9.5	3.2	11.0	2.5																																																																									
規格値	+2.0 ～ 0.0	0.0 ～ -2.0	+1.5 ～ -0.5	+1.0 ～ 0.0	0.0 ～ -0.5																																																																									
	X	Y	Z	M	V																																																																									
加工寸法	35.4	14.0	3.2	11.0	2.5																																																																									
規格値	+2.0 ～ 0.0	0.0 ～ -2.0	+1.5 ～ -0.5	+1.0 ～ 0.0	0.0 ～ -0.5																																																																									
	X	M	V																																																																											
加工寸法	15.0	4.5	2.5																																																																											
規格値	+1.0～-2.0	+1.0～0.0	0.0～-0.5																																																																											
	X	M	V																																																																											
加工寸法	20.0	4.5	2.5																																																																											
規格値	+1.0～-2.0	+1.0～0.0	0.0～-0.5																																																																											
	X	M	V																																																																											
加工寸法	50.0	4.5	2.5																																																																											
規格値	±10	+1.0～0.0	0.0～-0.5																																																																											
			継手箇所毎																																																																											

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)		施工年月日	平成 年 月 日																																																																																																																																																																																																																																																																																					
		継手責任者	印																																																																																																																																																																																																																																																																																					
工 事 名																																																																																																																																																																																																																																																																																								
管種・呼び径		GX形 ・ φ		図面No.																																																																																																																																																																																																																																																																																				
1 直管 チェックゲージ ゴム輪 b: チェックゲージの入り込み量 b寸法の合格範囲 <table><thead><tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td>75</td><td>8~18</td></tr><tr><td>100</td><td>8~18</td></tr><tr><td>150</td><td>11~21</td></tr><tr><td>200</td><td>11~21</td></tr><tr><td>250</td><td>11~21</td></tr></tbody></table> 2 矢張 白線 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ 3 P-Link チェックゲージ ゴム輪 (直管用) b b寸法の合格範囲 <table><thead><tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td>75</td><td>54~63</td></tr><tr><td>100</td><td>57~66</td></tr><tr><td>150</td><td>57~66</td></tr><tr><td>200</td><td>63~72</td></tr><tr><td>250</td><td>63~72</td></tr></tbody></table> 4 締め付けトルク: 100N・m 実測値(X) 黄線 白線(現地で明示した線) 5 ライナボード ライナ 実測値(X) d部 白線(現地で明示した線) <table><tr><td>管 No.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>管の種類</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>略図/ライク</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>継 手 No.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr><tr><td>挿し口突部の有無</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr><tr><td>清 掃</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr><tr><td>挿し口の挿入量の明示</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>4 5</td></tr><tr><td>受口溝(ロッキング)の確認</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr><tr><td>爪、押しボルトの確認(P-Link)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr><tr><td>ゴ ム 輪</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr><tr><td>滑 剤</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr><tr><td rowspan="8">受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1</td><td>全周チェック ※4</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="8">1 3</td></tr><tr><td>①</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>②</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>③</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>④</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>⑤</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>⑥</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>⑦</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">受口端面～白線B または、P-Link受口 までの間隔(a)</td><td>②</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>2</td></tr><tr><td>④</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="3">4</td></tr><tr><td>⑥</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>⑧</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="2">押しボルト</td><td>本数</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">4</td></tr><tr><td>トルク確認</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="2">ライナの位置確認(d部)※2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>5</td></tr><tr><td colspan="2">マーキング(白線)位置の確認※3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>4 5</td></tr><tr><td colspan="2">判 定</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr><tr><td colspan="2">備 考</td><td colspan="7"></td></tr><tr><td colspan="9"> 測定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b)は、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のいずれか4箇所を測定する。 判定基準 ※1 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載(『—』と記載)する。 ※2 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。 ※3 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。 ※4 全周にわたってb寸法が合格範囲に入っていれば「○」を記入する。また、2° 以内まで曲げた管の挿入で、チェックゲージが入らない時は、『—』と記載する。 備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。 </td></tr></table>								呼び径	合格範囲(mm)	75	8~18	100	8~18	150	11~21	200	11~21	250	11~21	呼び径	合格範囲(mm)	75	54~63	100	57~66	150	57~66	200	63~72	250	63~72	管 No.									管の種類									略図/ライク									継 手 No.								—	挿し口突部の有無								—	清 掃								—	挿し口の挿入量の明示								4 5	受口溝(ロッキング)の確認								—	爪、押しボルトの確認(P-Link)								—	ゴ ム 輪								—	滑 剤								—	受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1	全周チェック ※4							1 3	①							②							③							④							⑤							⑥							⑦							受口端面～白線B または、P-Link受口 までの間隔(a)	②							2	④							4	⑥							⑧							押しボルト	本数							4	トルク確認							ライナの位置確認(d部)※2								5	マーキング(白線)位置の確認※3								4 5	判 定								—	備 考									測定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b)は、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のいずれか4箇所を測定する。 判定基準 ※1 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載(『—』と記載)する。 ※2 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。 ※3 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。 ※4 全周にわたってb寸法が合格範囲に入っていれば「○」を記入する。また、2° 以内まで曲げた管の挿入で、チェックゲージが入らない時は、『—』と記載する。 備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。								
呼び径	合格範囲(mm)																																																																																																																																																																																																																																																																																							
75	8~18																																																																																																																																																																																																																																																																																							
100	8~18																																																																																																																																																																																																																																																																																							
150	11~21																																																																																																																																																																																																																																																																																							
200	11~21																																																																																																																																																																																																																																																																																							
250	11~21																																																																																																																																																																																																																																																																																							
呼び径	合格範囲(mm)																																																																																																																																																																																																																																																																																							
75	54~63																																																																																																																																																																																																																																																																																							
100	57~66																																																																																																																																																																																																																																																																																							
150	57~66																																																																																																																																																																																																																																																																																							
200	63~72																																																																																																																																																																																																																																																																																							
250	63~72																																																																																																																																																																																																																																																																																							
管 No.																																																																																																																																																																																																																																																																																								
管の種類																																																																																																																																																																																																																																																																																								
略図/ライク																																																																																																																																																																																																																																																																																								
継 手 No.								—																																																																																																																																																																																																																																																																																
挿し口突部の有無								—																																																																																																																																																																																																																																																																																
清 掃								—																																																																																																																																																																																																																																																																																
挿し口の挿入量の明示								4 5																																																																																																																																																																																																																																																																																
受口溝(ロッキング)の確認								—																																																																																																																																																																																																																																																																																
爪、押しボルトの確認(P-Link)								—																																																																																																																																																																																																																																																																																
ゴ ム 輪								—																																																																																																																																																																																																																																																																																
滑 剤								—																																																																																																																																																																																																																																																																																
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1	全周チェック ※4							1 3																																																																																																																																																																																																																																																																																
	①																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	②																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	③																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	④																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	⑤																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	⑥																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	⑦																																																																																																																																																																																																																																																																																							
受口端面～白線B または、P-Link受口 までの間隔(a)	②							2																																																																																																																																																																																																																																																																																
	④							4																																																																																																																																																																																																																																																																																
	⑥																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	⑧																																																																																																																																																																																																																																																																																							
押しボルト	本数							4																																																																																																																																																																																																																																																																																
	トルク確認																																																																																																																																																																																																																																																																																							
ライナの位置確認(d部)※2								5																																																																																																																																																																																																																																																																																
マーキング(白線)位置の確認※3								4 5																																																																																																																																																																																																																																																																																
判 定								—																																																																																																																																																																																																																																																																																
備 考																																																																																																																																																																																																																																																																																								
測定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b)は、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のいずれか4箇所を測定する。 判定基準 ※1 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載(『—』と記載)する。 ※2 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。 ※3 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。 ※4 全周にわたってb寸法が合格範囲に入っていれば「○」を記入する。また、2° 以内まで曲げた管の挿入で、チェックゲージが入らない時は、『—』と記載する。 備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。																																																																																																																																																																																																																																																																																								

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)					施工年月日		平成 年 月 日	
					継手責任者		印	
工 事 名								
管種・呼び径			GX形 ・ φ		図面No.			
1 2 3 4 5 6 G-Linkを使用する場合								
管 No.								
管の種類								
略図								
継 手 No.		—						
挿し口突部の有無 ^{注)}		—						
清 掃		—						
挿し口の挿入量の明示		1 2						
爪、押しボルトの確認(G-Link)								
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認		3						
ストッパ、ロックリングの確認		4						
滑 剤		—						
T頭ボルト		本数		5				
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1		箇所数		5				
		隙間ゲージ 確認						
		ボルト締め確認						
押しボルト		本数		6				
		トルク確認						
判 定		—						
備 考								
判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。 注) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。								
備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。								

GX形継手 継ぎ輪チェックシート		施工年月日	平成 年 月 日																																																																																																																																																																						
		継手責任者	印																																																																																																																																																																						
工 事 名																																																																																																																																																																									
管種・呼び径		GX形 ・ φ		図面No.																																																																																																																																																																					
 <table><tr><td>管 No.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>管の種類</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>略図</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>継 手 No.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>挿し口突部の有無 注1)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>清 掃</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>管理用白線Bの明示</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>ゴム輪、押輪またはG-LINKの確認</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>爪、押しボルトの確認(G-Link)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>ストップ、ロックリングの確認</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>滑 剤</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">受口端面～ 白線の間隔 (L') 注2)</td><td>②</td><td></td><td></td><td rowspan="4">1</td></tr><tr><td>④</td><td></td><td></td></tr><tr><td>⑥</td><td></td><td></td></tr><tr><td>⑧</td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">両挿し口端の 間隔(y1) 注2)</td><td>②</td><td></td><td></td><td rowspan="4">2</td></tr><tr><td>④</td><td></td><td></td></tr><tr><td>⑥</td><td></td><td></td></tr><tr><td>⑧</td><td></td><td></td></tr><tr><td>T頭ボルト</td><td>本数</td><td></td><td></td><td>3</td></tr><tr><td rowspan="3">受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1</td><td>箇所数</td><td></td><td></td><td rowspan="3">3</td></tr><tr><td>隙間ゲージ 確認</td><td></td><td></td></tr><tr><td>ボルト締付確認</td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="2">押しボルト</td><td>本数</td><td></td><td></td><td rowspan="2">4</td></tr><tr><td>トルク確認</td><td></td><td></td></tr><tr><td>判 定</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="5">備 考</td></tr><tr><td colspan="5"> 判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。 注1) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。 注2) 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。 備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。 </td></tr></table> <table><tr><th colspan="2">単位mm</th></tr><tr><th>呼び径</th><th>φ1</th></tr><tr><td>75</td><td>240</td></tr><tr><td>100</td><td>245</td></tr><tr><td>150</td><td>265</td></tr><tr><td>200</td><td>275</td></tr><tr><td>250</td><td>275</td></tr></table> (i) 一方から順次配管していく場合 <table><tr><th colspan="2">単位mm</th></tr><tr><th>呼び径</th><th>L'</th></tr><tr><td>75</td><td>90</td></tr><tr><td>100</td><td>95</td></tr><tr><td>150</td><td>110</td></tr><tr><td>200</td><td>120</td></tr><tr><td>250</td><td>120</td></tr></table> (ii) せめ配管の場合 <table><tr><th colspan="2">単位mm</th></tr><tr><th>呼び径</th><th>y1</th></tr><tr><td>75</td><td>190</td></tr><tr><td>100</td><td>200</td></tr><tr><td>150</td><td>240</td></tr><tr><td>200</td><td>250</td></tr><tr><td>250</td><td>250</td></tr></table>						管 No.					管の種類					略図					継 手 No.					挿し口突部の有無 注1)					清 掃					管理用白線Bの明示					ゴム輪、押輪またはG-LINKの確認					爪、押しボルトの確認(G-Link)					ストップ、ロックリングの確認					滑 剤					受口端面～ 白線の間隔 (L') 注2)	②			1	④			⑥			⑧			両挿し口端の 間隔(y1) 注2)	②			2	④			⑥			⑧			T頭ボルト	本数			3	受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数			3	隙間ゲージ 確認			ボルト締付確認			押しボルト	本数			4	トルク確認			判 定					備 考					判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。 注1) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。 注2) 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。 備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。					単位mm		呼び径	φ1	75	240	100	245	150	265	200	275	250	275	単位mm		呼び径	L'	75	90	100	95	150	110	200	120	250	120	単位mm		呼び径	y1	75	190	100	200	150	240	200	250	250	250
管 No.																																																																																																																																																																									
管の種類																																																																																																																																																																									
略図																																																																																																																																																																									
継 手 No.																																																																																																																																																																									
挿し口突部の有無 注1)																																																																																																																																																																									
清 掃																																																																																																																																																																									
管理用白線Bの明示																																																																																																																																																																									
ゴム輪、押輪またはG-LINKの確認																																																																																																																																																																									
爪、押しボルトの確認(G-Link)																																																																																																																																																																									
ストップ、ロックリングの確認																																																																																																																																																																									
滑 剤																																																																																																																																																																									
受口端面～ 白線の間隔 (L') 注2)	②			1																																																																																																																																																																					
	④																																																																																																																																																																								
	⑥																																																																																																																																																																								
	⑧																																																																																																																																																																								
両挿し口端の 間隔(y1) 注2)	②			2																																																																																																																																																																					
	④																																																																																																																																																																								
	⑥																																																																																																																																																																								
	⑧																																																																																																																																																																								
T頭ボルト	本数			3																																																																																																																																																																					
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数			3																																																																																																																																																																					
	隙間ゲージ 確認																																																																																																																																																																								
	ボルト締付確認																																																																																																																																																																								
押しボルト	本数			4																																																																																																																																																																					
	トルク確認																																																																																																																																																																								
判 定																																																																																																																																																																									
備 考																																																																																																																																																																									
判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。 注1) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。 注2) 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。 備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。																																																																																																																																																																									
単位mm																																																																																																																																																																									
呼び径	φ1																																																																																																																																																																								
75	240																																																																																																																																																																								
100	245																																																																																																																																																																								
150	265																																																																																																																																																																								
200	275																																																																																																																																																																								
250	275																																																																																																																																																																								
単位mm																																																																																																																																																																									
呼び径	L'																																																																																																																																																																								
75	90																																																																																																																																																																								
100	95																																																																																																																																																																								
150	110																																																																																																																																																																								
200	120																																																																																																																																																																								
250	120																																																																																																																																																																								
単位mm																																																																																																																																																																									
呼び径	y1																																																																																																																																																																								
75	190																																																																																																																																																																								
100	200																																																																																																																																																																								
150	240																																																																																																																																																																								
200	250																																																																																																																																																																								
250	250																																																																																																																																																																								

工 事 名

工 区

配 管 図 No.

測 点 No.

呼 び 径 ・ 管 種

N S 形 継 手 チェックシート (φ75~φ250)

平成 年 月 日 ()

主任技術者

配管技能者

測定記録者

継手施工社 ()

①

最大寸法

②

薄板ゲージ ゴム輪

③

ライナ

④

直管受口(ライナー)な

矢視

⑤

マーキング(白線)

矢視

⑥

最大寸法

変位値(X)

⑦

薄板ゲージ ゴム輪

⑧

マーキング(白線)

矢視

⑨

屈曲防止リング

変位値(X)

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

施 工 月 日									
管 及 び 形 状	No.								
略 図									
継 手	No.								—
清 掃									—
滑 剤									—
受 口 溝 (ロックリング) の 確 認									—
受 口 面 ~ ゴ ム 輪 の 最 大 寸 法 (c)									①⑥
引 き 抜 き 確 認									—
受口面～ゴム輪 間隔 (b)	全周チェック								
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口面～白線B 間隔 (a)	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
挿 入 位 置 の 確 認 ※1									—
ラ イ ナ 位 置 の 確 認 (d 部) ※2									③
マ ー キ ン グ (白 線) 位 置 の 確 認 ※3									⑤⑧
屈 曲 防 止 リ ン グ の 確 認 ※4									⑧
判 定									—
備 考									—

引 定 基 準 : ①受口面～ゴム輪の間隔 受口面～ゴム輪の間隔(b)<受口面～ゴム輪(仮測定)最大寸法(c)

②受口面～白線の間隔 最大値-最小値=許容値内(継手許容曲げ角度表 裏面)

※1 白線A上に受口端面があること。

※2 ライナが受口奥部に当っていき事を、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。

※3 接合直後に、マーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。

※4 屈曲防止リングと挿し口外面に薄板ゲージが入らないこと。

N S 形 継 手チェックシート (φ300～φ450)

工 事 名 区				平成 年 月 日 ()
配 管 図 No.				主任技術者
測 点 No.				配管技能者
呼 び 径 ・ 管 種				測定記録者
				継手施工社 ()

① 最大寸法

② 薄板ゲージ・ゴム輪

③ ライナ

④ 直管受口(ラインなし)

⑤ マーキング(白線)

⑥ バックアップリングの向き

⑦

⑧ 押輪～受口端面間隔

⑨ ゴム輪の出入状態

⑤ マーキング(白線)

⑥ バックアップリングの向き

⑦

⑧ 押輪～受口端面間隔

⑨ ゴム輪の出入状態

⑤ マーキング(白線)

⑥ バックアップリングの向き

⑦

⑧ 押輪～受口端面間隔

⑨ ゴム輪の出入状態

施 工 月 日								
管 及 び 形 状	No.							
略 図								
継 手 No.								—
清 掃								—
清 剤								—
受口溝(ロックリング)の確認								—
バックアップリングの向き ※1								⑥
受口面～ゴム輪の最大寸法 (c)								①
引 き 抜 き 確 認								—
受口面～ゴム輪 間隔 (b) (mm)	全周チェック							—
	①							②
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
ボルト	数							—
	トルク N・m							—
受口面～受口端面 間隔 ※4	①							⑧
	③							
	⑤							
	⑦							
受口端面～白線 間隔 (a) (mm)	①							④
	③							
	⑤							
	⑦							
ゴム輪の 出入状態 ※5	①							⑨
	③							
	⑤							
	⑦							
挿 入 位 置 ※2								—
ライナ位置の確認 (d 部) ※3								③
実 測 値 (X) ※4								②
マーキング(白線)位置の確認								⑤⑧
判 定								—
備 考								

判定基準：受口端面～ゴム輪間隔 (b) < 受口端面～ゴム輪最大寸法 (c)

※ 1 バックアップリングの向き：テーパ部が挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。

※ 2 白線A上に受口端面があること。また、現場で明示したマーキング(白線)上に受口端面があること。

※ 3 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。

※ 4 接合直後に、マーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。

※ 5 ゴム輪の出入状況：同一円周上にA・C又はA・B・Cが同時に存在しないこと。

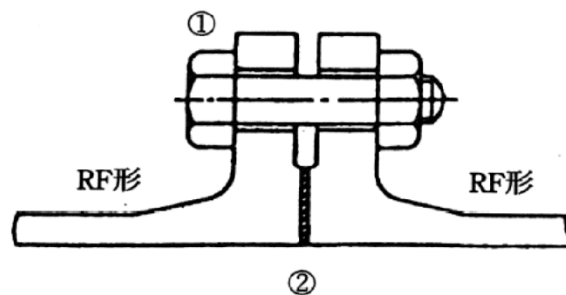
※ 6 押輪～受口間隔：最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上)

K形継手チェックシート		施工日	現場代理人	配水管施工士																																																												
工 事 名																																																																
管種・呼び径		図面No.																																																														
④ ゴム輪の出入り状態 A B C																																																																
継 手 No.																																																																
管No.および形状																																																																
略 図																																																																
清 掃				表 許容胴付間隔 単位 mm <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>許容胴付間隔</th> <th>呼び径</th> <th>許容胴付間隔</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>20</td><td>1000</td><td>36</td></tr> <tr><td>100</td><td>20</td><td>1100</td><td>36</td></tr> <tr><td>150</td><td>20</td><td>1200</td><td>36</td></tr> <tr><td>200</td><td>20</td><td>1350</td><td>36</td></tr> <tr><td>250</td><td>20</td><td>1500</td><td>36</td></tr> <tr><td>300</td><td>32</td><td>1600</td><td>43</td></tr> <tr><td>350</td><td>32</td><td>1650</td><td>45</td></tr> <tr><td>400</td><td>32</td><td>1800</td><td>48</td></tr> <tr><td>450</td><td>32</td><td>2000</td><td>53</td></tr> <tr><td>500</td><td>32</td><td>2100</td><td>55</td></tr> <tr><td>600</td><td>32</td><td>2200</td><td>58</td></tr> <tr><td>700</td><td>32</td><td>2400</td><td>63</td></tr> <tr><td>800</td><td>32</td><td>2600</td><td>71</td></tr> <tr><td>900</td><td>32</td><td>—</td><td>—</td></tr> </tbody> </table>	呼び径	許容胴付間隔	呼び径	許容胴付間隔	75	20	1000	36	100	20	1100	36	150	20	1200	36	200	20	1350	36	250	20	1500	36	300	32	1600	43	350	32	1650	45	400	32	1800	48	450	32	2000	53	500	32	2100	55	600	32	2200	58	700	32	2400	63	800	32	2600	71	900	32	—	—
呼び径	許容胴付間隔	呼び径	許容胴付間隔																																																													
75	20	1000	36																																																													
100	20	1100	36																																																													
150	20	1200	36																																																													
200	20	1350	36																																																													
250	20	1500	36																																																													
300	32	1600	43																																																													
350	32	1650	45																																																													
400	32	1800	48																																																													
450	32	2000	53																																																													
500	32	2100	55																																																													
600	32	2200	58																																																													
700	32	2400	63																																																													
800	32	2600	71																																																													
900	32	—	—																																																													
滑 剤																																																																
①ボルト	数 トルク(N・m)																																																															
②押輪—受口端面 間隔(a)	上 右 下 左																																																															
③受口端面— 白線の間隔(A) または 胴付間隔(X)	上 右 下 左																																																															
④ゴム輪の 出入状態	上 右 下 左																																																															
特殊押輪のトルク確認																																																																
判 定																																																																
備 考																																																																
判 定 基 準 ②押輪—受口端面の間隔(a) : 最大値—最小値$\leq 5\text{mm}$(同一円周上) ③受口端面—白線の間隔(A) : 呼び径 75~250mm $A \leq 95\text{mm}$: 呼び径 300~600mm $A \leq 107\text{mm}$ または胴付間隔(X) : $X \leq$ 表の値 ④ゴム輪の出入状態 : 同一円周上でA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。																																																																

平成 年 月 日

大平面座形フランジ継手チェックシート

工 事 番 号	
工 事 名	
路 線 番 号	
測 点	
呼び径・管種	



製品名及び形状								
製品N o.								
略 図								
継手N o.								
清掃								
①ボルト	数							
	トルク N・m							
②ガスケットの位置								
判 定								

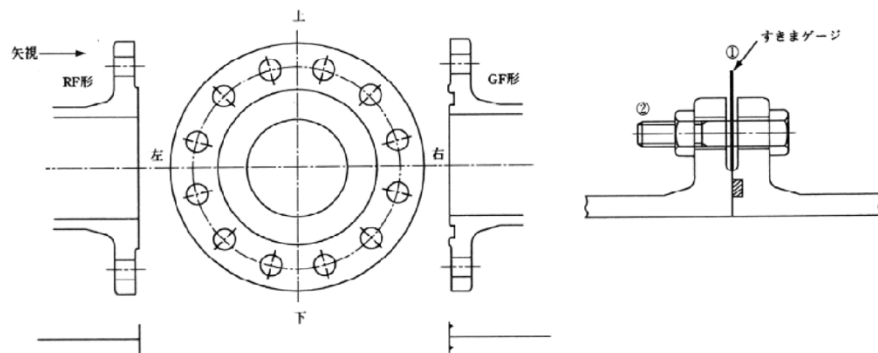
判定基準 ①ボルトの締め付けトルク:表3 の標準締め付けトルクによる。

②ガスケットの位置:フランジ面が平行にかたよりなく接合されていることおよびガスケットのずれがないこと。

溝形フランジ継手チェックシート (メタルタッチでない場合)

工 事 番 号	
工 事 名	
路 線 番 号	
測 点	
呼び径・管種	

呼 び 圧 力



製品名及び形状								
製品No.								
略 図								
継手No.								
清掃								
接着剤使用の有無								
①すきまゲージ(上限用と下限用)によるチェック	上							
	右							
	下							
	左							
②ボルト	数							
	トルク N・m							
判 定								

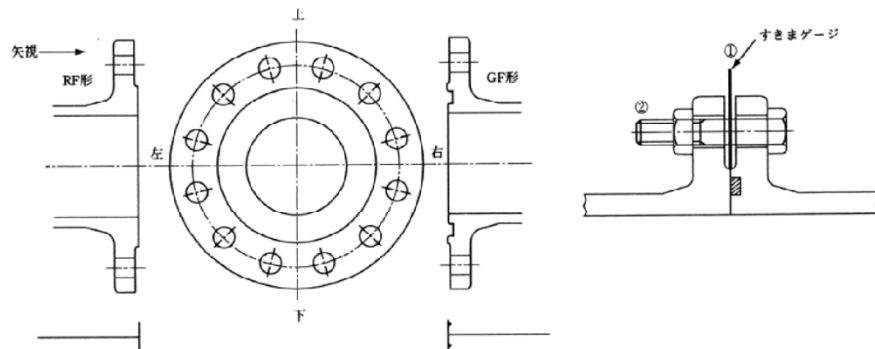
判定基準 ①ボルトの締め付けトルク:表3 の標準締め付けトルクによる。
 ②ガスケットの位置:フランジ面が平行にかたよりなく接合されていることおよびガスケットのずれがないこと。

平成 年 月 日

溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチの場合)

工事番号	
工事名	
路線番号	
測点	
呼び径・管種	

呼 び 圧 力



製品名及び形状								
製品N o.								
略 図								
継手N o.								
清掃								
接着剤使用の有無								
①すきまゲージ(0.9mm厚)によるチェック	上							
	右							
	下							
	左							
②ボルト	数							
	トルク N・m							
判 定								

判定基準 ①すきまゲージによるチェック: :フランジ面間に0.9 mm厚のすきまゲージが入らないこと。

②ボルトのゆるみチェック: :60N・m 以上

第2条 継手接合に従事する配管に関する技術を司る責任者は、日本水道協会の配水管技能登録者（耐震登録）、または、使用する管の材質、継手の性質、構造及び接合要領等を熟知するとともに、豊富な経験を有し、配水管技能登録者（耐震登録）と同等以上の技術を有すると町長が認める者でなければならない。

第3条 受注者は、水道用資機材の調達にあたっては、工事の進捗に合わせて行うものとし、効率的かつ過不足が生じないように、その責任において計画的に調達すること。

第4条 受注者は、設計図書及び試掘結果に基づき、配管管割図を作成し、監督職員に提出して確認を受けること。ただし、設計図書に変更がない場合はこの限りではない。なお、配管管割図作成に際しては、水道用資機材の有効利用に積極的に努めること。

第5条 この特記仕様書により難しい場合については、監督員と協議すること。