

特 記 仕 様 書

令和 6 年 10 月 1 日改定

大 木 町

1 章 総 則

1－1 適用の範囲

本特記仕様書は、「令和 7 年度 起工第 12 号 橋梁架替工事(管原橋)」(以下本工事とする。)に適用する。

1－2 適用仕様書

本工事は、設計図書及び本特記仕様書によるほか、以下の各項によるものとする。

- | | | |
|-----|------------------------------------|--|
| (1) | 土木工事共通仕様書
区画線工事仕様書
植栽工事共通仕様書 | } 令和 6 年 10 月 1 日一部改正
福岡県県土整備部
(以下「共通仕様書」という。) |
| (2) | 土木工事施工管理の手引き | 令和 6 年 10 月 1 日一部改正
福岡県県土整備部
(以下「手引き」という。) |
| (3) | 土木共通仕様書
(農村農業整備事業関係) | 令和 6 年 10 月 1 日一部改正
福岡県農林水産部 |
| (4) | 土木施工管理基準
(農村農業整備事業関係) | 令和 6 年 10 月 1 日一部改正
福岡県農林水産部 |
| (5) | その他関連資料 | |

1－3 工事实績情報サービス (C O R I N S : コリンズ) について

(1) 登録対象工事

当初契約時または変更契約時において工事請負金額が500万円以上の工事

(2) 登録時期

受注時：契約後、土・日曜日・祝日等を除き10日以内

変更時：変更があった日から土・日曜日・祝日等を除き10日以内

完成時：工事完成後（完成承認後）10 日以内

1－4 主任技術者等の資格

本工事の主任技術者は次の(1)又は(2)、(4)に掲げる者で、「手引き」Ⅱ-9の技術者選任フローによるものでなければならない。また、監理技術者については、次の(3)又は(4)に掲げる者でなければならない。

- (1) 建設業法（昭和 24 年法律第 100 号）により技術検定のうち、検定種目を 1 級若しくは 2 級の建設機械施工又は土木施工管理とするものに合格したもの。
- (2) 技術士法（昭和 32 年法律第 124 号）による本試験のうち技術部門を建

設部門、農業部門（選択科目を「農業土木」とするものに限る）、又は林業部門（選択科目を「林業土木」とするものに限る）とするものに合格した者。

- (3) 監理技術者資格を有する者の申請により監理技術者資格者証を交付され、「国土交通大臣の登録を受けた講習」終了証明書の交付を受けた者。
- (4) 上記(1)、(2)、(3)、と同等以上の資格を有するものと国土交通大臣が認定した者。

1－5 配置技術者の途中交代について

- (1) 配置技術者の途中交代が認められる場合としては、主任技術者等の死亡、傷病、又は退職等、真にやむを得ない場合のほか、下記に該当する場合である。
 - ① 受注者の責によらない理由により工事中止又は工事内容の大幅な変更が発生し、工期が延長された場合。
 - ② 橋梁、ポンプ、ゲート等の工場製作を含む工事であって、工場から現場へ工事の現場が移動する時点。
 - ③ ダム、トンネル等の大規模な工事で一つの契約が多年に及ぶ場合。
- (2) 上記1のいずれの場合であっても、受注者と発注者が協議し、工事の継続性、品質の確保等に支障がないと認められる場合のみ途中交代が可能となる。ただし、配置技術者を変更する場合は、次の①と②全ての条件を満たす者とする。
 - ① 本工事の入札説明書に定められた配置技術者に関する全ての条件を満足すること。
 - ② 総合評価におけるヒアリングを除く「配置技術者の技術力」の得点以上の得点を獲得すること。

1－6 資格の確認

本工事の主任技術者又は監理技術者を通知する場合は、「土木施工管理技士及び建設機械施工技師に」あつては合格証明書・監理技術者資格者証、技術士にあつては合格証明書又は合格証」の写しを添付するものとする。

1－7 諸機関への手続き

本工事の施工に際して、関係法規を遵守する事はもちろんであり、これに伴い必要とされる関係各機関への手続き及びこれに要する費用負担は、すべて受注者の責任において処理しなければならない。

また、これらの諸手続きにかかる許可、承諾等を得た場合には速やかに監督員に通知し必要に応じて原本あるいはその写しを提出しなければならない。

1－8 工事現場における安全対策

受注者は、本工事を実施するにあたり、手引き 3 編施工管理 1－5「工事現場における標示施設等の設置基準」に基づき工事現場における安全対策を実施しなければならない。

1－9 交通安全管理計画書の作成及び提出

受注者は、道路使用許可を必要とする工事については、着工前に手引きの作成例を参考に「交通安全管理計画」を作成し、監督員に提出しなければならない。

なお、同計画書には以下に示す書類等を添付しなければならない。
ただし、緊急性を要する工事等で監督員が認めるものについては、「交通安全管理計画書」の提出を省略できるものとする。

「交通安全管理計画書」に添付する書類等

- (1) 安全対策平面図
- (2) 緊急時連絡体表
- (3) 道路使用許可証の写し（許可条件、指導事項等を含む）

1－10 認定リサイクル製品

本工事に使用する材料は、共通仕様書で定める材料の他に、福岡県リサイクル製品認定制度実施要綱第 7 条第 4 項の規定により認定した製品が使用できる。ただし、使用にあたっては福岡県県土整備部が指定する製品に限る。

1－11 再生資源利用（促進）計画の現場掲示について

(1) 再生資源利用計画

受注者は、コンクリート、コンクリート及び鉄から成る建設資材、木材、アスファルト混合物等を工事現場に搬入する場合には、法令等に基づき、再生資源利用計画を作成し、施工計画書に含め監督職員に写しを提出しなければならない。

また、受注者は、法令等に基づき、再生資源利用計画を工事現場の公衆が見えやすい場所に掲げなければならない。

(2) 再生資源利用促進計画

受注者は、建設発生土、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物等を工事現場から搬出する場合には、法令等に基づき、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含め監督職員に写しを提出しなければならない。

また、受注者は、法令等に基づき、再生資源利用促進計画を工事現場の公衆が見えやすい場所に掲げなければならない。

1－12 工事報告

受注者は、監督員に工事の進捗状況を逐次報告しなければならない。

1-13 事故報告

受注者は、工事の施工中に事故が発生した場合には、直ちに監督職員に通報すると、ともに別に定める工事事務報告書を監督職員が指示する期日までに、監督職員に提出しなければならない。

1-14 評価内容の担保

- (1) 申請書又は技術資料等に虚物の記載が判明した場合又は配置予定技術者を正当な理由なく変更した場合、指名停止等措置要綱に基づく指名停止を行うことがある。また、発注者による解除権を行使することがある。
- (2) 技術的所見に記載された内容については、履行状況の検査を行う。受注者の責により入札時の評価内容が満足できない場合で、特にその履行状況が悪質と認められる場合は、前条の取り扱いとする場合がある。

1-15 安全対策等に関する事項

(1) 安全訓練の実施

受注者は「土木請負工事における安全・訓練等の実施について（平成4年8月1日土木部長通達）」に基づき、工事着手後、作業員全員の参加により、月当たり半日以上の時間を割り当てて、定期的に安全に関する研修・訓練等を実施しなければならない。なお、当該工事の内容に応じた安全・訓練等の活動計画書を作成し、町監督員に提出するとともにその実施報告を安全・訓練等の活動報告書及び安全対策自己点検チェックリストを作成し、毎月月末まで提出しなければならない。

(2) 保安対策

受注者は、交通安全・災害防止・防災・防犯等について所轄警察署、労働基準監督署及び地元並びに監督員と密な連絡をとり、第三者に対する安全対策について万全の措置を講じなければならない。

保安に関して生じた第三者との問題のうち、発注者の責に帰するものを除き、受注者の責任と負担において処理しなければならない。

2章 工事の細部に関する事項

2-1 工事用基準

基準点：大木町役場建設水道課指定のもの。

2-2 材料

- (1) アスファルト舗装の材料（削除）
- (2) コンクリート工

コンクリート構造物に使用するコンクリートの水セメント比は、鉄筋コンクリートについては、55%以下、無筋コンクリートについては、60%

以下とする。ただし、均しコンクリート等な除くものとする。

2-3 準備工

工事測量

受注者は、工事着手後直ちに土木共通仕様 1-1-1-38 に基づき着工前測量を行なわなければならない。測量結果が設計図書に示されている数値と差異生じた場合は、監督員の指示を受けなければならない。

2-4 建設発生土の処理

- (1) 本工事において発生する建設発生土は工事間流用を原則とする。
- (2) 「建設発生土処分地計画書」を発注者へ提出し、発注者が承認した後、処分先として決定する。
- (3) 施工後は「建設発生土処分地確認書」を発注者に提出するものとする。
- (4) 建設発生土受入れ地は別紙のとおりとする。
設計運搬距離は 0.300 km 以下とする。
- (5) 500m³ 以上の建設発生土を搬出する場合、盛土規制法の許可を受けるなど搬出先が適正であることを確認し、発注者が行った土壤汚染対策法等の手続き状況の確認を行った上で、確認結果票を作成し、発注者へ提出、説明すること。
- (6) 搬出先までの運搬経路を発注者に報告すること。
- (7) 搬出先の管理者に受領証の交付を求め搬出先が計画と一致することを確認するとともに受領証の写しを保存すること。受領証を監督員に提出すること。
- (8) 発注者が要求し場合は、処分状況が確認できる写真等を提出すること。
- (9) 処分地内のトラブル等は受注者の責任のうえ解決にあたること。
- (10) その他の詳細については発注者と協議すること。

2-5 排出ガス対策型建設機械の使用について

- (1) 本工事における建設機械は、排出ガス対策型を使用するものとする。
- (2) 対象建設機械は、一般工事用主要土工機械 3 機種（バックホウ、車輪式トラクタショベル、ブルドーザー）[ディーゼルエンジン出力 7.5～260KW] および普及台数の多い建設機械 5 機種（発動発電機、空気圧縮機、油圧ユニット、ローラー類、ホイールクレーン）{ディーゼルエンジン出力 7.5～260KW} とする。
- (3) 監督員は、排出ガス対策型の使用確認のため、現場にて確認を行ったり写真の提示を行うことがあるが、受注者はこれに協力するものとする。
- (4) (2) の対象機械を使用出来ない場合は、別紙様式「排出ガス対策型建設機械不使用理由書」を監督員に提出するものとする。
この場合、減額変更契約を締結する場合もあるものとする。

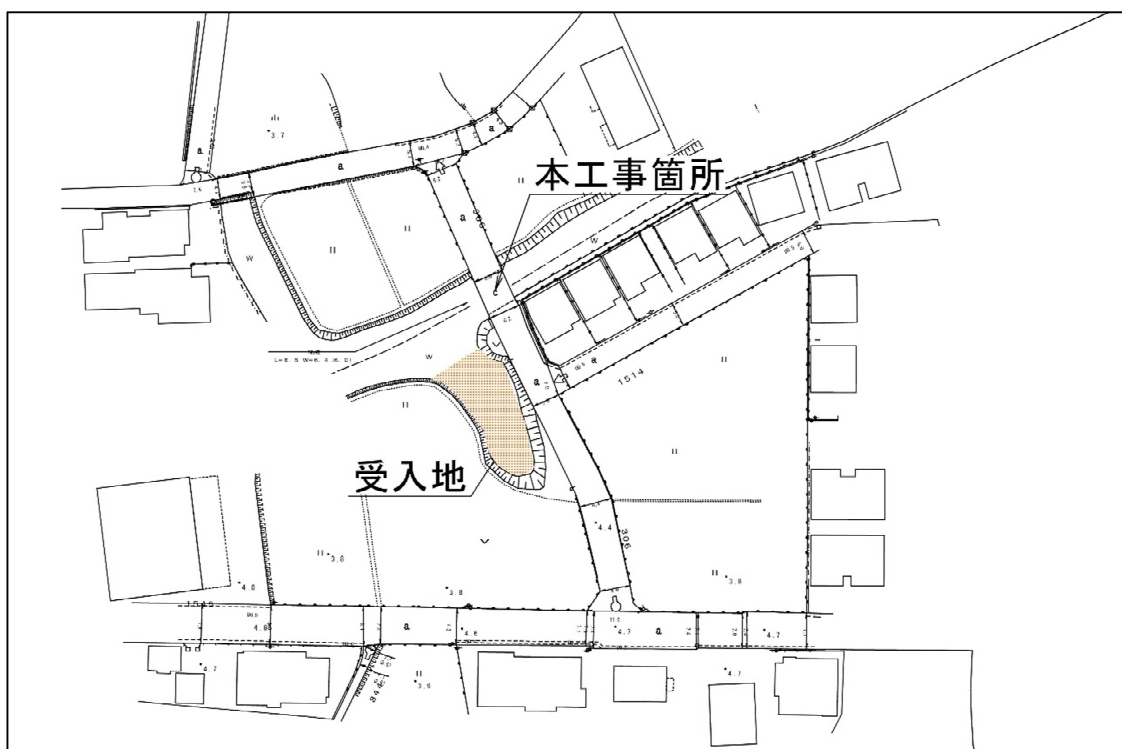
2-6 舗装版切断時に発生する濁水について

- (1) 受注者は、舗装版切断時に発生する濁水を回収し、産業廃棄物（汚泥）として処理しなければならない。
- (2) 受注者は、他の産業廃棄物と同様に当該濁水の処理に係る産業廃棄物管理票（マニフェスト）の写しを監督員に提示しなければならない。
- (3) 当該濁水の処理に関し、濁水量に変更が生じた場合、受注者は濁水量を取りまとめのうえ、監督員と協議を行い契約変更の対象とする。
- (4) 受注者は、当該濁水が生じない工法（空冷式等）を採用した場合も、当該濁水と同様に、吸引する装置の併用など、粉塵の飛散防止対策を実施するとともに、収集した粉塵については適正な運搬・処理を実施することとし、マニフェストの写しを監督員に提示しなければならない。

2-7 その他特記事項

- (1) 本工事箇所の舗装本復旧工事は、別工事で発注を行う。
- (2) 本工事箇所は福岡県が発注する水路整備工事（以下、「関連工事」という。）の路線に位置している。そのため、本工事において必要な仮設工（仮締切等）は関連工事によって施工されるため計上しない。
- (3) 関連工事との調整を行い、関連工事を含む工事全体の円滑は進捗に努めること。
- (4) 「ダクティル鋳鉄管布設工事に関する特記仕様書」別添参照のこと。

建設発生土処理処分地



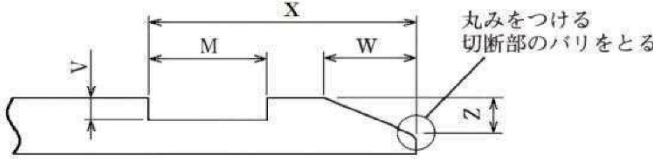
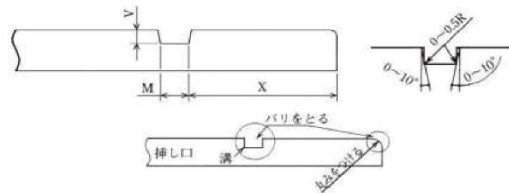
ダクトイル鋳鉄管布設工事に関する特記仕様書

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										
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><tr><td></td><td>X</td><td>Y</td><td>Z</td><td>M</td><td>V</td></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><tr><td></td><td>X</td><td>Y</td><td>Z</td><td>M</td><td>V</td></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><tr><td></td><td>X</td><td>M</td><td>V</td></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><tr><td></td><td>X</td><td>M</td><td>V</td></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><tr><td></td><td>X</td><td>M</td><td>V</td></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																																																																										

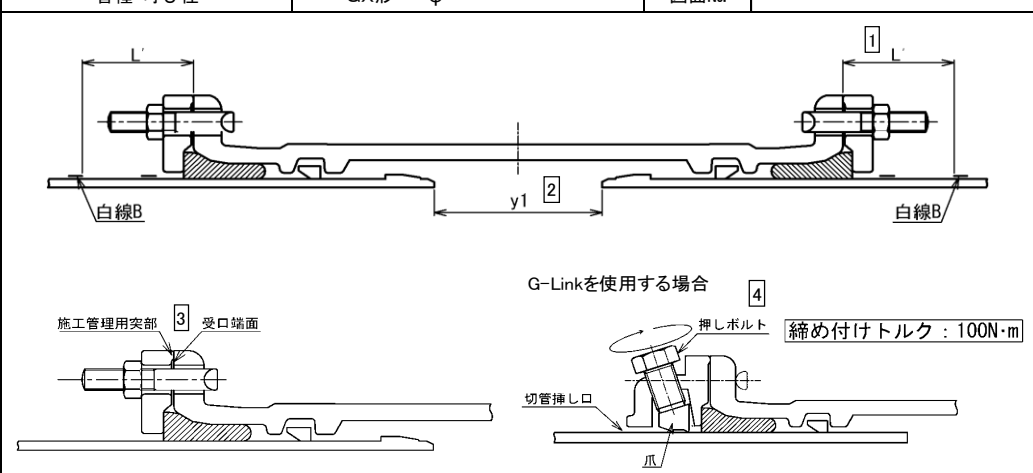
2. 継手チェックシート

G Xチェックシート記入方法

管NO. 及び形状	管に通し番号又は管理番号を記入する					
略図 1						
	直管	直管ライナ使用	甲切管	甲切管ライナ使用	乙切管	乙切管
略図 2						
	直管	直管ライナ使用	甲切管	甲切管ライナ使用	乙切管	両受曲管
略図 3						
	曲管	仕切弁	T字管	T字管	受挿し片落ち管	挿し受片落ち管
略図 4						
	曲管	仕切弁	T字管	T字管	受挿し片落ち管	挿し受片落ち管
継手 NO	配管図に継手の管理番号を記入し管理している場合、その番号を記入する					
挿し口突部の有無	挿し口突部の「有」・「無」の区別を記入する。 ※挿し口突部が「無」の場合には、挿しロリングを使用する。					
清掃	受口溝内の清掃、ゴム輪の清掃 すべて清掃した場合「○」、「OK」					
滑材	滑材はダクタイル鉄管継手用滑材を使用し受口ゴム輪当り面、挿し口外面の端面から白線までの範囲にムラなく塗布する。施工要領書に基づき、塗布完了した場合「○」、「OK」と記入					
挿し口の挿入量の明示	のみ込み量の実測値 (X) を挿し口外周全面 (または円周 4ヶ所) に白線で明示したら「○」、「OK」と記入					
受口溝(ロックリング)の確認	ロックリング芯だし用ゴム、ロックリングおよびロックリングホルドが所定の位置に正しく装着されている場合、「○」、「OK」と記入					
爪、押しボルトの確認 (P-Link)	爪、押しボルトを確認し、全数装着されており、また爪が内面に出ていなければ「○」、「OK」と記入					
引き抜き確認	ロックリングを通過し、抜けないかの確認、抜けない場合は、「○」、「OK」と記入					
受口端面 ～ ゴム輪間隔 (b) ※1	全周チェックにおいては、チェックゲージ 2 mm 側を差し込み、入り込み量 (b) が合格範囲内であれば「○」、「OK」と記入 全周チェックにおいて合格「○」、「OK」と記入がある場合には、円周 8ヶ所 (①～⑧) の入り込み量 (受口端面～ゴム輪までの間隔 (b) (mm)) を測定し、記入する。 ※①～⑧の測定値が他の部分に比べて大きい場合は、接合をやり直す。					
受口端面 ～ 白線間隔 (X a)	受口端面と白線Bまでの間隔 (a) を4箇所測定し、記入する。 曲げ配管については、間隔 (a1, a2) の最大と最小の差 (Xa) が下表の値であることを確認する。また胴付間隔は、受口端面が白線Aの線上になっていることが標準であるため、(a) の値は 80 mm 前後であることも確認する。 間隔 (Xa) 及び胴付間隔が許容値を超える場合は、継手を解体し再度施工する。この場合、ゴム輪は新しいものと交換する。					
	呼び径 (mm)	許容曲げ角度 (θ a)	(X a) 寸法の差 ≤ 許容値 (mm)	管1本当りに許容される偏位 δ a (cm)		
				4m管	5m管	6m管
	75	4° 00'	6	28	—	—
	100	4° 00'	8	28	—	—
	150	4° 00'	12	—	35	—
	200	4° 00'	15	—	35	—
	250	4° 00'	19	—	35	—
	300	4° 00'	23	—	—	42
	400	4° 00'	30	—	—	42
押ボルト (P-Link)	ボルト数及び指定トルクであることを確認し記入する。 ※締め付けトルク：100 N・m ※写真等で確認できること。					
ライナの位置確認 (d 部)	ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。 ※ライナと受口奥部との隙間は4.5mmの隙間ゲージが入らないことを確認する。					
挿し口の挿入量の明示の確認 (ライナ挿入時のみ)	異形管受口端面から受口奥部までののみ込み量の実測値 (X) を測定し、それを挿し口の挿入量 (X) として挿し口外面全周 (又は、円周 4箇所) に白線で明示した場合「○」、「OK」と記入。 ※写真等で確認できること。					
マーキング (白線) 位置の確認	接合直後にマーキング (白線) 位置が全周に亘り受口端面の位置にあるか確認する。					
判定	総合的に接合の結果を評価し、すべてが条件を満たしている場合、「OK」、又は「○」を記入する。					

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 <table><caption>b寸法の合格範囲</caption><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 <tr><td colspan="2">3 P-Link</td><td colspan="6"> チェックゲージ ゴム輪 (直管用) b <table><caption>b寸法の合格範囲</caption><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 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) </td></tr> <tr><td colspan="2">管 No.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td colspan="2">管の種類</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td colspan="2">略図/ライナ</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td colspan="2">継 手 No.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr> <tr><td colspan="2">挿し口突部の有無</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr> <tr><td colspan="2">清 掃</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr> <tr><td colspan="2">挿し口の挿入量の明示</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>4 5</td></tr> <tr><td colspan="2">受口溝(ロッキング)の確認</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr> <tr><td colspan="2">爪、押しボルトの確認(P-Link)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr> <tr><td colspan="2">ゴ ム 輪</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr> <tr><td colspan="2">滑 剤</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr> <tr><td colspan="2" 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></tr> <tr><td>①</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></tr> <tr><td>③</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></tr> <tr><td>⑤</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></tr> <tr><td>⑦</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td colspan="2" 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>2</td></tr> <tr><td>④</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>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>4</td></tr> <tr><td>トルク確認</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>4</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>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>4 5</td></tr> <tr><td colspan="2">判 定</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>—</td></tr> <tr><td colspan="2">備 考</td><td colspan="6"></td></tr> <tr><td colspan="8"> 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>								呼び径	合格範囲 (mm)	75	8~18	100	8~18	150	11~21	200	11~21	250	11~21	3 P-Link		チェックゲージ ゴム輪 (直管用) b <table><caption>b寸法の合格範囲</caption><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 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)						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/ライナ								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						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						4	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																																																																																																																																																																																																																																																																				
3 P-Link		チェックゲージ ゴム輪 (直管用) b <table><caption>b寸法の合格範囲</caption><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 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)						呼び径	合格範囲 (mm)	75	54~63	100	57~66	150	57~66	200	63~72	250	63~72																																																																																																																																																																																																																																																		
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/ライナ																																																																																																																																																																																																																																																																					
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																																																																																																																																																																																																																																																																			
		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						4																																																																																																																																																																																																																																																														
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						
		ボルト締付確認						
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.			
							
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。							

⑧

②

⑥

④

10

φ1

白線B

単位mm

呼び径	φ1
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275

(i) 一方から順次配管していく場合

単位mm

呼び径	L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120

(ii) せめ配管の場合

単位mm

呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250

NS チェックシート記入方法

管 NO. 及び形状	管に通し番号又は管理番号を記入する																																																									
略図 1																																																										
	直管	直管ライン使用	甲切管	甲切管ライン使用	乙切管	乙切管	継輪																																																			
略図 2																																																										
	直管	直管ライン使用	甲切管	甲切管ライン使用	乙切管	両受曲管	両受仕切弁																																																			
略図 3																																																										
	曲管	仕切弁	T字管	T字管（首）	受挿し片落ち管	挿し受片落ち管																																																				
略図 4																																																										
	曲管	仕切弁	T字管	T字管（首）	受挿し片落ち管	挿し受片落ち管																																																				
継手 NO	配管図に継手の管理番号を記入し管理している場合、その番号を記入する																																																									
清 掃	受口溝内の清掃、ゴム輪の清掃 すべて清掃した場合「○」、「OK」																																																									
滑 材	滑材はダクタイル鉄管継手用滑材を使用し受口ゴム輪当り面、挿口外面の端面から白線までの範囲にムラなく塗布する。 施工要領書に基づき、塗布完了した場合 「○」、「OK」と記入																																																									
受口溝	ロックリング芯だし用ゴム、ロックリングが所定の位置に正しく装着されている場合、「○」、「OK」と記入																																																									
引き抜き確認	ロックリングを通過し、抜けないかの確認、抜けない場合は、「○」、「OK」と記入																																																									
受口面～ゴム輪の間隔	受口と挿し口の隙間に薄板ゲージを図の①' ②③' ④⑤' ⑥⑦' ⑧に挿入し一部分だけ大きく入り込まないことを確認し、入り込み量を測定し記入する。ゲージの入り込み量がたの部分に比べて異常に大きい場合は解体して再接合する。 口径 200 mm 以下は②④⑥⑧の 4 箇所とする。 （判定の目安） ・ゴム輪装着後、受口面から、ゴム輪の一番高いところまでの距離を測定する（仮測定） ・挿し口挿入後入り込み量を測定し仮測定値以下であることを確認する。																																																									
④受口端面 － 白線の間隔(A) 胴付間隔(X)	受口端面と白線Bまでの間隔（a）を 4 箇所測定し、その値の最大と最小の差が下表の値であることを確認する。また胴付間隔は、受口端面が白線Aの線上になっていることが標準であるため、（a）の値は 8 0 mm 前後であることも確認する。 間隔（a）及び胴付間隔が許容値を超える場合は、継手を解体し再度施工する。この場合、ゴム輪は新しいものと交換する。 <table><tr><th rowspan="2">呼び径（mm）</th><th rowspan="2">許容曲げ角度（θ）</th><th rowspan="2">（a）寸法の差≦許容値（mm）</th><th colspan="3">管 1 本当りに許容される偏位 δ（cm）</th></tr><tr><th>4m 管</th><th>5m 管</th><th>6m 管</th></tr><tr><td>75</td><td>4° 00'</td><td>6</td><td>28</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>100</td><td>4° 00'</td><td>8</td><td>28</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>150</td><td>4° 00'</td><td>12</td><td>－</td><td>35</td><td>－</td></tr><tr><td>200</td><td>4° 00'</td><td>15</td><td>－</td><td>35</td><td>－</td></tr><tr><td>250</td><td>4° 00'</td><td>19</td><td>－</td><td>35</td><td>－</td></tr><tr><td>300</td><td>3° 00'</td><td>17</td><td>－</td><td>－</td><td>31</td></tr><tr><td>350</td><td>3° 00'</td><td>20</td><td>－</td><td>－</td><td>31</td></tr></table>							呼び径（mm）	許容曲げ角度（θ）	（a）寸法の差≦許容値（mm）	管 1 本当りに許容される偏位 δ（cm）			4m 管	5m 管	6m 管	75	4° 00'	6	28	－	－	100	4° 00'	8	28	－	－	150	4° 00'	12	－	35	－	200	4° 00'	15	－	35	－	250	4° 00'	19	－	35	－	300	3° 00'	17	－	－	31	350	3° 00'	20	－	－	31
	呼び径（mm）	許容曲げ角度（θ）	（a）寸法の差≦許容値（mm）	管 1 本当りに許容される偏位 δ（cm）																																																						
				4m 管	5m 管	6m 管																																																				
	75	4° 00'	6	28	－	－																																																				
	100	4° 00'	8	28	－	－																																																				
	150	4° 00'	12	－	35	－																																																				
	200	4° 00'	15	－	35	－																																																				
	250	4° 00'	19	－	35	－																																																				
	300	3° 00'	17	－	－	31																																																				
350	3° 00'	20	－	－	31																																																					
判定	総合的に接合の結果を評価し、すべてが条件を満たしている場合、「OK」、又は「○」を記入する。																																																									

N S 形 継 手 チェックシート (φ75~φ250)									
工 事 名				平成 年 月 日 ()					
工 区				主任技術者		配管技能者		測定記録者	
配 管 図 No.									
測 点 No.									
呼 び 径 ・ 管 種				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 ⑩ 変位値(X) ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧									
施 工 月 日									
管 及 び 形 状									
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								—	

測 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 ライナ 実測値 (X) ③ ライナ d 部 ④ 矢視 直管受口 (ラインなし) 白線 A B ⑤ マーキング (白線) 直管受口 (ライン使用) 矢視 X ⑥ バックアップリングの向き 実測値 (X) ⑦ 実測値 (X) ⑧ 矢視 押輪～受口端面間隔 マーキング (白線) (X) ⑨ ゴム輪の出入状態 A B C 5mmを超える部 5mm以下 0mm以下				
異形管受口				
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。

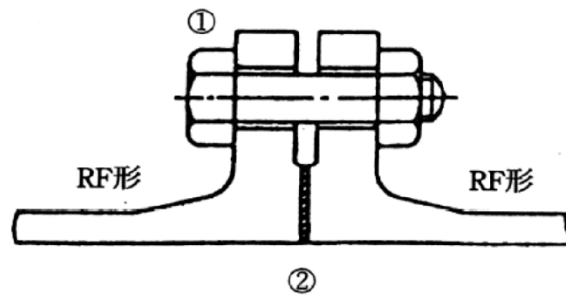
※ 6 押輪～受口間隔：最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上)

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.																																																														
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								

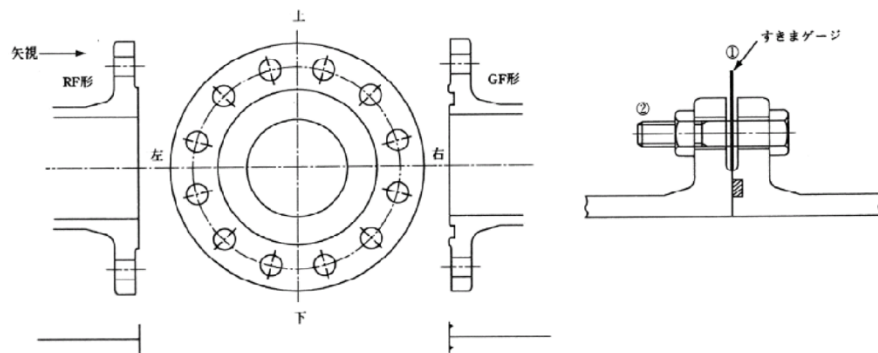
判定基準 ①ボルトの締め付けトルク:表3 の標準締め付けトルクによる。

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								

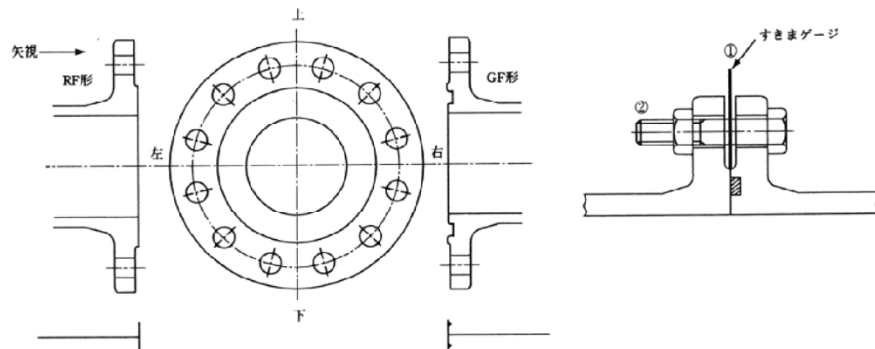
判定基準 ①ボルトの締め付けトルク：表3 の標準締め付けトルクによる。
 ②ガスケットの位置：フランジ面が平行にかたよりなく接合されていることおよびガスケットのずれがないこと。

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。