

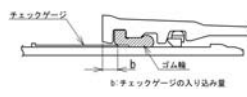
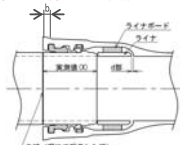
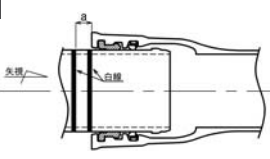
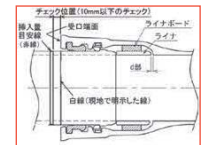
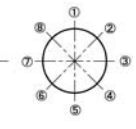
水道工事施工要領

(主な改定点一覧)

平成30年5月

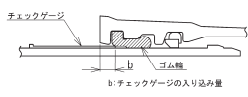
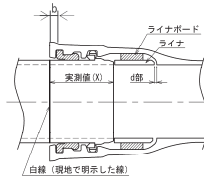
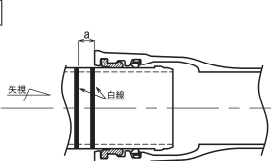
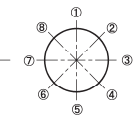
横浜市水道局

編	頁	主な改正点
第4編 様式集	4-39	<p>●GX形継手 チェックシート (直管)</p> <p>異形管の仕様に変更となったことに伴い、チェックシートの項目を追加し、項目の順序を整理しました。</p>
	4-44	<p>●NS形継手チェックシート (φ300～φ450) (直管・ライナ使用・異形管)</p> <p>異形管の仕様に変更となったことに伴い、チェックシートの項目を追加し、項目の順序を整理しました。</p>

GX形継手 チェックシート(直管)		施工日 年 月 日																		
工事名		現場代理人	品質管理担当者	継手施工者																
呼び径・管種	φ mm																			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>1 直管</p>  <p>チェックゲージ b ゴム輪 ※チェックゲージの入り込み量</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>b寸法の合格範囲</p> <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr> <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> <tr><td>300</td><td>14~24</td></tr> <tr><td>400</td><td>14~25</td></tr> </table> </div> <div style="width: 30%;"> <p>3 直管挿し口を挿入する場合</p>  <p>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)</p> </div> </div>					呼び径	合格範囲(mm)	75	8~18	100	8~18	150	11~21	200	11~21	250	11~21	300	14~24	400	14~25
呼び径	合格範囲(mm)																			
75	8~18																			
100	8~18																			
150	11~21																			
200	11~21																			
250	11~21																			
300	14~24																			
400	14~25																			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>2</p>  <p>矢視 白線</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>4 異形管挿し口を挿入する場合</p>  <p>チェック位置(10mm以下のチェック) 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(異形管挿し口)※3 ライナボード ライナ 白線(現地で明示した線)</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>3</p>  <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧</p> </div> </div>																				
管 No.																				
管の種類																				
略図/ライテ																				
継手 No.																				
挿し口突部の有無																				
清掃・異物の除去																				
ライナの位置確認(d部)※1				3 4																
受口溝(ロッキング)の確認																				
挿し口の挿入量の明示				3																
滑 剤																				
マーキング(白線)位置の確認※2				3																
挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(異形管挿し口)※3				4																
マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※4				4																
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5	全周チェック																			
	①																			
	②																			
	③																			
	④																			
	⑤																			
	⑥																			
	⑦																			
受口端面～白線 間隔(a)	①																			
	③																			
	⑤																			
	⑦																			
判 定																				
備 考																				

判定基準

※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 ※2 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。
 ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 ※4 挿し口外周～受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 ※5 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する。

GX形継手 チェックシート(直管)		施工日 年 月 日																		
工事名		現場代理人	品質管理担当者	継手施工者																
呼び径・管種	φ mm																			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>1</p>  <p>チェックゲージ b ゴム輪 ※チェックゲージの入り込み量</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>b寸法の合格範囲</p> <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr> <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> <tr><td>300</td><td>14~24</td></tr> <tr><td>400</td><td>14~25</td></tr> </table> </div> <div style="width: 30%;"> <p>3</p>  <p>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)</p> </div> </div>					呼び径	合格範囲(mm)	75	8~18	100	8~18	150	11~21	200	11~21	250	11~21	300	14~24	400	14~25
呼び径	合格範囲(mm)																			
75	8~18																			
100	8~18																			
150	11~21																			
200	11~21																			
250	11~21																			
300	14~24																			
400	14~25																			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>2</p>  <p>矢視 白線</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>4</p>  <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧</p> </div> </div>																				
管 No.																				
管の種類																				
略図/ライテ																				
継手 No.																				
挿し口突部の有無																				
清 掃																				
滑 剤																				
挿し口の挿入量の明示				3																
受口溝(ロッキング)の確認																				
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1	全周チェック																			
	①																			
	②																			
	③																			
	④																			
	⑤																			
	⑥																			
	⑦																			
受口端面～白線 間隔(a)	①																			
	③																			
	⑤																			
	⑦																			
ライナの位置確認(d部)※2																				
マーキング(白線)位置の確認※3				3																
判 定																				
備 考																				

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。

【新】

新旧対照表

【旧】

NS形継手チェックシート(φ300～φ450)		施工日	年	月	日	現場代理人	品質管理担当者	継手施工者
(直管・ライナ使用・異形管)								
直管受口			2 薄板ゲージゴム輪			4 直管受口(ライナなし)		
1 直管受口			3 ライナ			5 (直管挿し口を挿入する場合)		
7 異形管受口			8 押輪～受口端面間隔			6 (異形管挿し口を挿入する場合)		
10A 5mmを超える場合			9 挿入量ののり込み量の測定値(X) 明示(白線)			7 チェック位置(10mm以下のチェック)		
B 5mm以下			10C 0mm以下			8 白線(現地で明示した線)		
管 No								
管の種類								
略図/ライナ								
継手 No.								
清掃								
ロックアップリング心出し用ゴム確認								
ライナ位置の確認(d部)※1	3							
挿し口の挿入量の明示(白線)	5 8							
受口端面～ゴム輪の最大寸法確認(C)	1							
清材								
明示した白線位置の確認※2	5 8							
挿し口の抜き出しチェック※3 (異形管受口)								
挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(異形管挿し口)※4	6							
マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※5	6							
薄板ゲージの入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック							
	①							
	②							
	③							
	④	2						
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面～白線B間隔(a)	①							
	③							
	⑤	4						
	⑦							
バックアップリングの向き※6								
ボルト・ナット	数							
	トルク(N・m)							
押輪～受口端面間隔※7	①							
	③							
	⑤	9						
	⑦							
ゴム輪の出入状態※8	①							
	③							
	⑤	10						
	⑦							
判定	—							
判定基準：受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪の最大寸法(c) ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。 ※3 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。 ※4 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。 ※5 挿し口外周～受口端面位置の白線を表示したか確認する。 ※6 バックアップリングの向き：テーパ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。 ※7 押輪～受口端面間隔：最大値-最小値≦5mm(同一円周上)。 ※8 ゴム輪の出入り状況：同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。								

NS形継手チェックシート(φ300～φ450)		施工日	年	月	日	現場代理人	品質管理担当者	継手施工者
(直管・ライナ使用・異形管)								
1 直管受口			2 薄板ゲージ ゴム輪			4 直管受口(ライナなし)		
6 バックアップリングの向き			7 押輪～受口端面間隔			5 マーキング(白線) 直管受口(ライナ使用)		
9A 5mmを超える場合			8 押輪～受口端面間隔			6 受口端面～ゴム輪間隔(b) (mm)		
B 5mm以下			9B 5mm以下			ボルト		
C 0mm以下			9C 0mm以下			トルク(N・m)		
管 No								
管の種類								
略図/ライナ								
継手 No.								
清掃								
滑剤								
受口溝(ロックリング)の確認								
バックアップリング向き※3	6							
受口端面～ゴム輪の最大寸法確認(C)	1							
受口端面～ゴム輪間隔(b) (mm)	全周チェック							
	①							
	②							
	③							
	④	2						
	⑤							
	⑥							
	⑦							
ボルト	数							
	トルク(N・m)							
	①							
	③	8						
押輪～受口端面間隔※4	①							
	③							
	⑤	4						
	⑦							
受口端面～白線間隔(a) (mm)	①							
	③							
	⑤	9						
	⑦							
ゴム輪の出入状態※5	①							
	③							
	⑤	10						
	⑦							
ライナ位置の確認(d部)※1								
マーキング(白線)位置の確認※2								
判定	—							
備考	—							
判定基準：受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪の最大寸法(c) ※1 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。 ※2 接合直後に、現場で明示したマーキング(白線)上に、受口端面があるか確認する。 ※3 バックアップリングの向き：テーパ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。 ※4 押輪～受口端面間隔：最大値-最小値≦5mm(同一円周上)。 ※5 ゴム輪の出入り状況：同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。								