

【旧】

水道工事施工管理基準

[土木編]

令和2年10月

福岡市水道局

【新】

水道工事施工管理基準

[土木編]

令和3年10月

福岡市水道局

【旧】

目 次
水道工事施工管理基準
[土木編]

[1]一般	
1. 目的	2
2. 適用	2
3. 構成	2
4. 管理の実施	2
5. 管理項目及び方法	3
6. 規格値	3
[2]出来形管理基準	
1. 目的	5
2. 出来形管理基準および規格値	
(1) 土工	7
(2) 管布設工	7
(3) 推進工	11
(4) 水管橋上部工	13
(5) 管防護工	15
(6) 弁室築造工	17
(7) 弁栓類据付工	19
(8) 鉄箱類設置工	19
(9) 舗装工(路面復旧工)	21
(10) 鋼管塗覆装工	23
[3]品質管理基準	
1. 目的	26
2. 品質管理基準および規格値	
(1) 管布設土工	27
(2) 管布設工	29
(3) 鋼管	31
(4) 舗装工(路面復旧工)	31
3. 公的試験機関での品質管理試験を行う項目	37
[4]写真管理基準	
1. 目的	40
2. 撮影箇所一覧表	45
・品質管理写真撮影箇所一覧表	47
・出来形管理写真撮影箇所一覧表	48
管工事撮影要領フロー(参考)	52
[5]参考資料	
様式例一覧	54

【新】

目 次
水道工事施工管理基準
[土木編]

[1]一般	
1. 目的	2
2. 適用	2
3. 構成	2
4. 管理の実施	2
5. 管理項目及び方法	3
6. 規格値	3
[2]出来形管理基準	
1. 目的	5
2. 出来形管理基準および規格値	
(1) 土工	7
(2) 管布設工	7
(3) 推進工	11
(4) 水管橋上部工	13
(5) 管防護工	15
(6) 弁室築造工	17
(7) 弁栓類据付工	19
(8) 鉄箱類設置工	19
(9) 舗装工(路面復旧工)	21
(10) 鋼管塗覆装工	23
[3]品質管理基準	
1. 目的	26
2. 品質管理基準および規格値	
(1) 管布設土工	27
(2) 管布設工	29
(3) 鋼管	31
(4) 舗装工(路面復旧工)	31
3. 公的試験機関での品質管理試験を行う項目	37
[4]写真管理基準	
1. 目的	40
2. 撮影箇所一覧表	45
・品質管理写真撮影箇所一覧表	47
・出来形管理写真撮影箇所一覧表	48
管工事撮影要領フロー(参考)	52
[5]工事関係書類	
1. 工事関係書類一覧【土木】	54
2. 工事関係書類 様式一覧【土木】	69
[6]参考資料	
様式例一覧	163

水道工事施工管理基準 新旧対照表

【旧】

工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	
3	鋼管	管製作	必須 形状、寸法、重量試験 化学成分試験 引張試験 扁平試験 放射性透過試験 水圧試験	JIS G 3443 ・JIS G 3451 による。 (JWWA G 117 ・JWWA G 118)	設計図書による。	
4	舗装工（路面復旧工）	下層路盤工（歩道路盤も含む）	材料 必須	骨材のふるい分け試験	JIS A 1102	JIS A 5001（表2参照）
				修正 CBR 試験	舗装調査・試験法便覧[4]-5	粒状路盤：修正 CBR20%以上（クラッシャーラン鉄鋼スラグ [＊] は修正 CBR30%以上） アスファルトコンクリート再生骨材を含む再生クラッシャーランを用いる場合で、上層路盤、基層、表層の合計圧が40cm より小さい場合は 30%以上とする。
				道路用スラグの呈色判定試験	JIS A5015	呈色なし
				土の液性限界・塑性限界試験	JIS A 1205	塑性指数 PI：6 以下
			鉄鋼スラグの水浸膨張性試験	舗装調査・試験法便覧[4]-16	1.5%以下	
		施工	必須 現場密度の測定	舗装調査・試験法便覧[4]-185 砂置換法（JIS A 1214）砂置換法は、最大粒径が53mm 以下の場合のみ適用できる。	最大乾燥密度の93%以上 X ₁₀ 95%以上 X ₆ 96%以上 X ₃ 97%以上 歩道箇所：平均値が最大乾燥密度の85%以上	

【新】

工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	
3	鋼管	管製作	必須 形状、寸法、重量試験 化学成分試験 引張試験 扁平試験 放射性透過試験 水圧試験	JIS G 3443 ・JIS G 3451 による。 (JWWA G 117 ・JWWA G 118)	設計図書による。	
4	舗装工（路面復旧工）	下層路盤工（歩道路盤も含む）	材料 必須	骨材のふるい分け試験	JIS A 1102	JIS A 5001（表2参照）
				修正 CBR 試験	舗装調査・試験法便覧[4]-68	粒状路盤：修正 CBR20%以上（クラッシャーラン鉄鋼スラグ [＊] は修正 CBR30%以上） アスファルトコンクリート再生骨材を含む再生クラッシャーランを用いる場合で、上層路盤、基層、表層の合計圧が40cm より小さい場合は 30%以上とする。
				道路用スラグの呈色判定試験	JIS A5015	呈色なし
				土の液性限界・塑性限界試験	JIS A 1205	塑性指数 PI：6 以下
			鉄鋼スラグの水浸膨張性試験	舗装調査・試験法便覧[4]-80	1.5%以下	
		施工	必須 現場密度の測定	舗装調査・試験法便覧[4]-256 砂置換法（JIS A 1214）砂置換法は、最大粒径が53mm 以下の場合のみ適用できる。	最大乾燥密度の93%以上 X ₁₀ 95%以上 X ₆ 96%以上 X ₃ 97%以上 歩道箇所：平均値が最大乾燥密度の85%以上	

水道工事施工管理基準 新旧対照表

【旧】

工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値
4 舗 装 工 （ 路 面 復 旧 工 ）	上 層 路 盤 工 （ 粒 度 調 整 路 盤 工 ）	材 料 必 須	骨材のふるい分試験	JIS A 1102	JIS A 5001（表2参照）
			修正 CBR 試験	舗装調査・試験法便覧[4]-5	修正 CBR 80%以上 アスファルトコンクリート再生骨材を含む場合 90%以上 40℃で行った場合 80%以上
			鉄鋼スラグの修正 CBR 試験	舗装調査・試験法便覧[4]-5	修正 CBR 80%以上
			鉄鋼スラグの水浸膨張性試験	舗装調査・試験法便覧[4]-16	1.5%以下
			鉄鋼スラグの呈色判定試験	JIS A 5015 舗装調査・試験法便覧[4]-10	呈色なし
			鉄鋼スラグの単位容積質量試験	舗装調査・試験法便覧[2]-106	1.50 kg/L 以上
			土の液性限界・塑性限界試験	JIS A 1205	塑性指数 PI : 4 以下
		鉄鋼スラグの一軸圧縮試験	舗装調査・試験法便覧[4]-12	1.2Mpa 以上(14日)	
		施 工 必 須	現場密度の測定	舗装調査・試験法便覧[4]-185 砂置換法（JIS A 1214）砂置換法は、最大粒径が 53mm 以下の場合のみ適用できる。	最大乾燥密度の 93%以上 X ₁₀ 95%以上 X ₆ 95.5%以上 X ₃ 96.5%以上

【新】

工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値
4 舗 装 工 （ 路 面 復 旧 工 ）	上 層 路 盤 工 （ 粒 度 調 整 路 盤 工 ）	材 料 必 須	骨材のふるい分試験	JIS A 1102	JIS A 5001（表2参照）
			修正 CBR 試験	舗装調査・試験法便覧[4]-68	修正 CBR 80%以上 アスファルトコンクリート再生骨材を含む場合 90%以上 40℃で行った場合 80%以上
			鉄鋼スラグの修正 CBR 試験	舗装調査・試験法便覧[4]-68	修正 CBR 80%以上
			鉄鋼スラグの水浸膨張性試験	舗装調査・試験法便覧[4]-80	1.5%以下
			鉄鋼スラグの呈色判定試験	JIS A 5015 舗装調査・試験法便覧[4]-73	呈色なし
			鉄鋼スラグの単位容積質量試験	舗装調査・試験法便覧[2]-131	1.50 kg/L 以上
			土の液性限界・塑性限界試験	JIS A 1205	塑性指数 PI : 4 以下
		鉄鋼スラグの一軸圧縮試験	舗装調査・試験法便覧[4]-75	1.2Mpa 以上(14日)	
		施 工 必 須	現場密度の測定	舗装調査・試験法便覧[4]-256 砂置換法（JIS A 1214）砂置換法は、最大粒径が 53mm 以下の場合のみ適用できる。	最大乾燥密度の 93%以上 X ₁₀ 95%以上 X ₆ 95.5%以上 X ₃ 96.5%以上

水道工事施工管理基準 新旧対照表

【旧】

工種	種別	試験区分		試験項目	試験方法	規格値	
4 舗装工 (路面復旧工)	ア ス フ ア ルト 舗 装 (歩道舗装も含む)	プ ラ ン ト	必 須	粒度(2.36mm ϕ)	舗装調査・試験法便覧[2]-14	2.36mmふるい：±12%以内基準粒度	
				粒度(75 μ m ϕ)	舗装調査・試験法便覧[2]-14	75 μ mふるい：±5%以内基準粒度	
				アスファルト量抽出 粒度分析試験	舗装調査・試験法便覧[4]-238	アスファルト量：±0.9%以内	
				温度測定(アスファルト・骨材・混合物)	温度計による。	配合設計で決定した混合温度。185℃を超えてはならない。	
		その他	その他	ホイールトラッキング試験	舗装調査・試験法便覧[3]-39		
		舗 設 現 場	必 須		温度測定(初転圧前)	温度計による。	110℃以上
					現場密度の測定	舗装調査・試験法便覧[3]-91	基準密度の94%以上 X ₁₀ 96%以上 X ₆ 96%以上 X ₃ 96.5%以上 歩道箇所：平均値が基準密度の92%以上
					混合物のアスファルト抽出	舗装調査・試験法便覧[4]-238	アスファルト量±0.9%以内 X ₁₀ ±0.55%以内 X ₆ ±0.50%以内 X ₃ ±0.50%以内
					混合物の粒度分析試験	舗装調査・試験法便覧[4]-238	2.36mmふるい：±12%以内基準粒度 X ₁₀ ±8.0%以内 X ₆ ±7.5%以内 X ₃ ±7.0%以内 75 μ mふるい：±5%以内基準粒度 X ₁₀ ±3.5%以内 X ₆ ±3.5%以内 X ₃ ±3.0%以内

【新】

工種	種別	試験区分		試験項目	試験方法	規格値	
4 舗装工 (路面復旧工)	ア ス フ ア ルト 舗 装 (歩道舗装も含む)	プ ラ ン ト	必 須	粒度(2.36mm ϕ)	舗装調査・試験法便覧[2]-16	2.36mmふるい：±12%以内基準粒度	
				粒度(75 μ m ϕ)	舗装調査・試験法便覧[2]-16	75 μ mふるい：±5%以内基準粒度	
				アスファルト量抽出 粒度分析試験	舗装調査・試験法便覧[4]-238	アスファルト量：±0.9%以内	
				温度測定(アスファルト・骨材・混合物)	温度計による。	配合設計で決定した混合温度。185℃を超えてはならない。	
		その他	その他	ホイールトラッキング試験	舗装調査・試験法便覧[3]-44		
		舗 設 現 場	必 須		温度測定(初転圧前)	温度計による。	110℃以上
					現場密度の測定	舗装調査・試験法便覧[3]-218	基準密度の94%以上 X ₁₀ 96%以上 X ₆ 96%以上 X ₃ 96.5%以上 歩道箇所：平均値が基準密度の92%以上
					混合物のアスファルト抽出	舗装調査・試験法便覧[4]-238	アスファルト量±0.9%以内 X ₁₀ ±0.55%以内 X ₆ ±0.50%以内 X ₃ ±0.50%以内
					混合物の粒度分析試験	舗装調査・試験法便覧[4]-238	2.36mmふるい：±12%以内基準粒度 X ₁₀ ±8.0%以内 X ₆ ±7.5%以内 X ₃ ±7.0%以内 75 μ mふるい：±5%以内基準粒度 X ₁₀ ±3.5%以内 X ₆ ±3.5%以内 X ₃ ±3.0%以内

【旧】

K形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	K形・φ	図面No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃 滑 剤					
① ボルト	数				
	トルク (N・m)				
② 押輪－受口端面 間隔 (a)	①				
	②				
	③				
	④				
③ 受口端面－白線の 間隔 (A) または 胴付間隔 (X)	①				
	②				
	③				
	④				
④ ゴム輪の出入り状態	①				
	②				
	③				
	④				
判 定					
測定箇所：全箇所測定（測定が困難な場合は、測定箇所をずらし、対角に4箇所測定すること。） 判定基準 ②押輪－受口端面間隔 (a) : 最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上) ③受口端面－白線の間隔 (A) : 呼び径 75～250mmA ≤ 95mm : 呼び径 300～700mmA ≤ 107mm または胴付間隔 (X) : X ≤ 下記表に定める許容胴付間隔					
		呼び径 (mm)	X (mm)	呼び径 (mm)	X (mm)
		75～250	20	2000	53
		300～900	32	2100	55
		1000～1500	36	2200	58
		1600	43	2400	63
		1650	45	2600	71
		1800	48		
④ゴム輪の出入り状態 : 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。					

【新】

K形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	K形・φ	図面No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃 滑 剤					
① ボルト	数				
	トルク (N・m)				
② 押輪－受口端面 間隔 (a)	①				
	②				
	③				
	④				
③ 受口端面－白線の 間隔 (A) または 胴付間隔 (X)	①				
	②				
	③				
	④				
④ ゴム輪の出入り状態	①				
	②				
	③				
	④				
判 定					
測定箇所：全箇所測定（測定が困難な場合は、測定箇所をずらし、対角に4箇所測定すること。） 判定基準 ②押輪－受口端面間隔 (a) : 最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上) ③受口端面－白線の間隔 (A) : 呼び径 75～250mmA ≤ 95mm : 呼び径 300～700mmA ≤ 107mm または胴付間隔 (X) : X ≤ 下記表に定める許容胴付間隔					
		呼び径 (mm)	X (mm)	呼び径 (mm)	X (mm)
		75～250	20	2000	53
		300～900	32	2100	55
		1000～1500	36	2200	58
		1600	43	2400	63
		1650	45	2600	71
		1800	48		
④ゴム輪の出入り状態 : 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。					

【旧】

NS形継手チェックシート (φ75~φ250)		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.			
管体 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					
受口面~ゴム輪の最大寸法(c)					1 6
受口面~ゴム輪間隔(b)	全周チェック				
	①				
	②				
	③				
	④				
	⑤				
	⑥				
	⑦				
⑧					2 7
受口面~白線間隔(a)	①				
	③				
	⑤				
	⑦				
ライナ位置の確認(d部) ※1					3
マーキング(白線)位置の確認 ※2					5 8
屈曲防止リングの確認 ※3					8
判定					
測定箇所: 受口面~ゴム輪(b)は、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のどちらか4箇所を測定すること。 判定基準 受口面~ゴム輪間隔(b) < 受口面~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ことを、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。 ※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 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。					

【新】

NS形継手チェックシート (φ75~φ250)		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.			
管体 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					
受口面~ゴム輪の最大寸法(c)					1 6
受口面~ゴム輪間隔(b)	全周チェック				
	①				
	②				
	③				
	④				
	⑤				
	⑥				
	⑦				
⑧					2 7
受口面~白線間隔(a)	①				
	③				
	⑤				
	⑦				
ライナ位置の確認(d部) ※1					3
マーキング(白線)位置の確認 ※2					5 8
屈曲防止リングの確認 ※3					8
判定					
測定箇所: 受口面~ゴム輪(b)は、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のどちらか4箇所を測定すること。 判定基準 受口面~ゴム輪間隔(b) < 受口面~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ことを、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。 ※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 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。					

【旧】

NS形継手チェックシート (φ300~φ450)		施工年月日	年月日
		継手責任者	印
工事名			
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.	
管体 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の向き ※3			6
受口面~ゴム輪の最大寸法(c)			1
受口面~ゴム輪 間隔(b) (mm)	全周チェック		2
	①		
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
ボルト	数		
	トルクN・m		
	①		8
	③		
⑤			
⑦			
押輪~受口 間隔 ※4 (mm)	①		4
	③		
	⑤		
	⑦		
受口端面~白線 間隔(a) (mm)	①		9
	③		
	⑤		
	⑦		
ゴム輪の出入状態 ※5	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
ライナ位置の確認(d部) ※1			3
マーキング(白線)位置の確認 ※2			5, 8
判定			
測定箇所: 受口面~ゴム輪(b)は、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のどちらか4箇所を測定すること。 判定基準 受口面~ゴム輪間隔(b) < 受口面~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ことを、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。 ※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 バックアップリングの向き: テーパー部は挿し口端面側、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~受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm(同一円周上)。 ※5 ゴム輪の出入状況: 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。			

【新】

NS形継手チェックシート (φ300~φ450)		施工年月日	年月日
		継手責任者	印
工事名			
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.	
管体 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の向き ※3			6
受口面~ゴム輪の最大寸法(c)			1
受口面~ゴム輪 間隔(b) (mm)	全周チェック		2
	①		
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
ボルト	数		
	トルクN・m		
	①		8
	③		
⑤			
⑦			
押輪~受口 間隔 ※4 (mm)	①		4
	③		
	⑤		
	⑦		
受口端面~白線 間隔(a) (mm)	①		9
	③		
	⑤		
	⑦		
ゴム輪の出入状態 ※5	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
ライナ位置の確認(d部) ※1			3
マーキング(白線)位置の確認 ※2			5, 8
判定			
測定箇所: 受口面~ゴム輪(b)は、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のどちらか4箇所を測定すること。 判定基準 受口面~ゴム輪間隔(b) < 受口面~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ことを、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。 ※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 バックアップリングの向き: テーパー部は挿し口端面側、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~受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm(同一円周上)。 ※5 ゴム輪の出入状況: 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。			

【旧】

NS形継手チェックシート (φ500~φ1000)		施工年月日	年 月 日														
		継手責任者	印														
工事名																	
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.															
<p>①バックアップリングの向き、分割部の位置</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <caption>単位mm</caption> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>X</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500</td><td>31</td></tr> <tr><td>600</td><td>31</td></tr> <tr><td>700</td><td>32</td></tr> <tr><td>800</td><td>32</td></tr> <tr><td>900</td><td>32</td></tr> <tr><td>1000</td><td>33</td></tr> </tbody> </table>				呼び径	X	500	31	600	31	700	32	800	32	900	32	1000	33
呼び径	X																
500	31																
600	31																
700	32																
800	32																
900	32																
1000	33																
管No.および形状																	
略 図																	
清 掃																	
滑 剤																	
受挿し隙間の調整																	
押輪分割部の上下配置																	
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)																
	(2)																
②挿入量確認	上																
	右																
	下																
③押輪～受口間隔	左																
	上																
	右																
④ゴム輪の出入状態	下																
	左																
	めくれ																
	数																
	トルクN・m																
⑤ボルト	上																
	右																
	下																
	左																
⑥白線B～受口間隔	上																
	右																
	下																
	左																
判 定																	
<p>判定基準</p> <p>①バックアップリングの向き、分割部の位置</p> <p>(1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。</p> <p>(2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。</p> <p>②挿入量の確認：白線Aの中に受口端面があること。</p> <p>③押輪～受口間隔：最大値-最小値≤5mm（同一円周上）。</p> <p>④ゴム輪の出入状態</p> <p>(1)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。</p> <p>(2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態が存在しないこと。</p> <p>⑤白線B～受口間隔：最大値-最小値≤X（X：上表参照）</p>																	

【新】

NS形継手チェックシート (φ500~φ1000)		施工年月日	年 月 日														
		継手責任者															
工事名																	
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.															
<p>①バックアップリングの向き、分割部の位置</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <caption>単位mm</caption> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>X</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500</td><td>31</td></tr> <tr><td>600</td><td>31</td></tr> <tr><td>700</td><td>32</td></tr> <tr><td>800</td><td>32</td></tr> <tr><td>900</td><td>32</td></tr> <tr><td>1000</td><td>33</td></tr> </tbody> </table>				呼び径	X	500	31	600	31	700	32	800	32	900	32	1000	33
呼び径	X																
500	31																
600	31																
700	32																
800	32																
900	32																
1000	33																
管No.および形状																	
略 図																	
清 掃																	
滑 剤																	
受挿し隙間の調整																	
押輪分割部の上下配置																	
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)																
	(2)																
②挿入量確認	上																
	右																
	下																
③押輪～受口間隔	左																
	上																
	右																
④ゴム輪の出入状態	下																
	左																
	めくれ																
	数																
	トルクN・m																
⑤ボルト	上																
	右																
	下																
	左																
⑥白線B～受口間隔	上																
	右																
	下																
	左																
判 定																	
<p>判定基準</p> <p>①バックアップリングの向き、分割部の位置</p> <p>(1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。</p> <p>(2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。</p> <p>②挿入量の確認：白線Aの中に受口端面があること。</p> <p>③押輪～受口間隔：最大値-最小値≤5mm（同一円周上）。</p> <p>④ゴム輪の出入状態</p> <p>(1)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。</p> <p>(2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態が存在しないこと。</p> <p>⑤白線B～受口間隔：最大値-最小値≤X（X：上表参照）</p>																	

【旧】

NS形継手チェックシート (φ500～φ1000 ライナ使用、異形管)		施工年月日	年 月 日	
		継手責任者	印	
工事名				
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.		
管No.および形状				
略 図				
清 掃				
滑 剤				
抜け出しチェック				
受挿し隙間の調整				
押輪分割部の上下配置				
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)			
	(2)			
②挿入位置の確認	上			
	右			
	下			
③押輪～受口間隔	左			
	上			
	右			
④ゴム輪の出入状態	下			
	左			
	めくれ			
	数			
⑤ボルト	トルクN・m			
	判定			
判定基準 ①バックアップリングの向き、分割部の位置 (1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。 (2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。 ②挿入位置の確認：現場で明示した白線上に受口端面があること。 ③押輪～受口間隔：最大値－最小値≤5mm（同一円周上）。 ④ゴム輪の出入状態 (1)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。 (2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態が存在しないこと。				

【新】

NS形継手チェックシート (φ500～φ1000 ライナ使用、異形管)		施工年月日	年 月 日	
		継手責任者	印	
工事名				
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.		
管No.および形状				
略 図				
清 掃				
滑 剤				
抜け出しチェック				
受挿し隙間の調整				
押輪分割部の上下配置				
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)			
	(2)			
②挿入位置の確認	上			
	右			
	下			
③押輪～受口間隔	左			
	上			
	右			
④ゴム輪の出入状態	下			
	左			
	めくれ			
	数			
⑤ボルト	トルクN・m			
	判定			
判定基準 ①バックアップリングの向き、分割部の位置 (1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。 (2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。 ②挿入位置の確認：現場で明示した白線上に受口端面があること。 ③押輪～受口間隔：最大値－最小値≤5mm（同一円周上）。 ④ゴム輪の出入状態 (1)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。 (2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態が存在しないこと。				

【旧】

NS形継ぎ輪チェックシート		施工年月日	年 月 日
		継手責任者	印
工事名			
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.	

管体 No.				
略 図				
継手 No.				
清 掃				
滑 剤				
受口溝(ロック)の確認				
①バックアップリングの向き				
②ボルト	数			
	トルク (N・m)			
③押輪～受口間隔	①			
	②			
	③			
	④			
④ゴム輪の出入状況	①			
	②			
	③			
	④			
⑤両挿し口端の間隔(y ₁)	①			
	②			
	③			
	④			
⑥L' 受口端面～白線の間隔	①			
	②			
	③			
	④			

備考

1. 白線表示の位置

2. 両挿し口端間隔(y₁)

呼び径	y ₁
75,100	220
150~250	250
300~450	300

3. L' 寸法(y₁の場合)

呼び径	75	100	150~250
L'	80	85	100
呼び径	300	350,400	450
L'	150	160	165

判定

測定箇所: 全箇所測定(測定が困難な場合は、測定箇所をずらし、対角に4箇所測定すること。)

判定基準

①バックアップリングの向き: テーパー部が挿し口端面側にあること。

③押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm(同一円周上)

④ゴム輪の出入状況: 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。

注) ⑤は、一方から配管する場合には記入不要。⑥は、せめ配管の場合には記入不要。

【新】

NS形継ぎ輪チェックシート		施工年月日	年 月 日
		継手責任者	
工事名			
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.	

管体 No.				
略 図				
継手 No.				
清 掃				
滑 剤				
受口溝(ロック)の確認				
①バックアップリングの向き				
②ボルト	数			
	トルク (N・m)			
③押輪～受口間隔	①			
	②			
	③			
	④			
④ゴム輪の出入状況	①			
	②			
	③			
	④			
⑤両挿し口端の間隔(y ₁)	①			
	②			
	③			
	④			
⑥L' 受口端面～白線の間隔	①			
	②			
	③			
	④			

備考

1. 白線表示の位置

2. 両挿し口端間隔(y₁)

呼び径	y ₁
75,100	220
150~250	250
300~450	300

3. L' 寸法(y₁の場合)

呼び径	75	100	150~250
L'	80	85	100
呼び径	300	350,400	450
L'	150	160	165

判定

測定箇所: 全箇所測定(測定が困難な場合は、測定箇所をずらし、対角に4箇所測定すること。)

判定基準

①バックアップリングの向き: テーパー部が挿し口端面側にあること。

③押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm(同一円周上)

④ゴム輪の出入状況: 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。

注) ⑤は、一方から配管する場合には記入不要。⑥は、せめ配管の場合には記入不要。

【旧】

NS形継輪チェックシート (φ500~φ1000)		施工年月日	年 月 日																																																	
		継手責任者	印																																																	
工事名																																																				
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.																																																		
<p>① バックアップリングの向き、分割部の位置</p> <p>② 押輪～受口間隔</p> <p>③ ゴム輪の出入状態</p> <p>④ ボルト</p> <p>⑤ 両挿し口端の間隔 (y1)</p> <p>⑥ L' 受口端面～白線の間隔</p>																																																				
管No.および形状																																																				
略 図																																																				
清 掃																																																				
滑 剤																																																				
受挿し隙間の調整																																																				
押輪分割部の上下配置																																																				
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)																																																			
	(2)																																																			
② 押輪～受口間隔	上																																																			
	右																																																			
	下																																																			
③ ゴム輪の出入状態	上																																																			
	右																																																			
	下																																																			
④ ボルト	数																																																			
	トルクN・m																																																			
⑤ 両挿し口端の間隔 (y1)	上																																																			
	右																																																			
	下																																																			
⑥ L' 受口端面～白線の間隔	上																																																			
	右																																																			
	下																																																			
判 定																																																				
<p>備考</p> <p>1. 白線表示の位置</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>単位mm</th> <th>l1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500</td><td></td><td>220</td></tr> <tr><td>600</td><td></td><td>220</td></tr> <tr><td>700</td><td></td><td>257</td></tr> <tr><td>800</td><td></td><td>265</td></tr> <tr><td>900</td><td></td><td>265</td></tr> <tr><td>1000</td><td></td><td>268</td></tr> </tbody> </table> <p>2. 両挿し口端間隔 (y1) およびL'寸法 (y1の場合)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>単位mm</th> <th>y1</th> <th>L'</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500</td><td></td><td>260</td><td>105</td></tr> <tr><td>600</td><td></td><td>260</td><td>105</td></tr> <tr><td>700</td><td></td><td>300</td><td>87</td></tr> <tr><td>800</td><td></td><td>305</td><td>98</td></tr> <tr><td>900</td><td></td><td>305</td><td>98</td></tr> <tr><td>1000</td><td></td><td>310</td><td>103</td></tr> </tbody> </table>				呼び径	単位mm	l1	500		220	600		220	700		257	800		265	900		265	1000		268	呼び径	単位mm	y1	L'	500		260	105	600		260	105	700		300	87	800		305	98	900		305	98	1000		310	103
呼び径	単位mm	l1																																																		
500		220																																																		
600		220																																																		
700		257																																																		
800		265																																																		
900		265																																																		
1000		268																																																		
呼び径	単位mm	y1	L'																																																	
500		260	105																																																	
600		260	105																																																	
700		300	87																																																	
800		305	98																																																	
900		305	98																																																	
1000		310	103																																																	
<p>判定基準</p> <p>①バックアップリングの向き、分割部の位置</p> <p>(1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。</p> <p>(2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。</p> <p>②押輪～受口間隔：最大値-最小値≤5mm (同一円周上)。</p> <p>③ゴム輪の出入状態</p> <p>(1)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。</p> <p>(2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態が存在しないこと。</p> <p>注) 両挿し口の間隔 (y1) は、一方から配管する場合には記入不要。</p> <p>L' (受口端面～白線の間隔) は、せめ配管の場合には記入不要。</p>																																																				

【新】

NS形継輪チェックシート (φ500~φ1000)		施工年月日	年 月 日																																																	
		継手責任者																																																		
工事名																																																				
管種・呼び径	NS形・φ	図面No.																																																		
<p>① バックアップリングの向き、分割部の位置</p> <p>② 押輪～受口間隔</p> <p>③ ゴム輪の出入状態</p> <p>④ ボルト</p> <p>⑤ 両挿し口端の間隔 (y1)</p> <p>⑥ L' 受口端面～白線の間隔</p>																																																				
管No.および形状																																																				
略 図																																																				
清 掃																																																				
滑 剤																																																				
受挿し隙間の調整																																																				
押輪分割部の上下配置																																																				
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)																																																			
	(2)																																																			
② 押輪～受口間隔	上																																																			
	右																																																			
	下																																																			
③ ゴム輪の出入状態	上																																																			
	右																																																			
	下																																																			
④ ボルト	数																																																			
	トルクN・m																																																			
⑤ 両挿し口端の間隔 (y1)	上																																																			
	右																																																			
	下																																																			
⑥ L' 受口端面～白線の間隔	上																																																			
	右																																																			
	下																																																			
判 定																																																				
<p>備考</p> <p>1. 白線表示の位置</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>単位mm</th> <th>l1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500</td><td></td><td>220</td></tr> <tr><td>600</td><td></td><td>220</td></tr> <tr><td>700</td><td></td><td>257</td></tr> <tr><td>800</td><td></td><td>265</td></tr> <tr><td>900</td><td></td><td>265</td></tr> <tr><td>1000</td><td></td><td>268</td></tr> </tbody> </table> <p>2. 両挿し口端間隔 (y1) およびL'寸法 (y1の場合)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>単位mm</th> <th>y1</th> <th>L'</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500</td><td></td><td>260</td><td>105</td></tr> <tr><td>600</td><td></td><td>260</td><td>105</td></tr> <tr><td>700</td><td></td><td>300</td><td>87</td></tr> <tr><td>800</td><td></td><td>305</td><td>98</td></tr> <tr><td>900</td><td></td><td>305</td><td>98</td></tr> <tr><td>1000</td><td></td><td>310</td><td>103</td></tr> </tbody> </table>				呼び径	単位mm	l1	500		220	600		220	700		257	800		265	900		265	1000		268	呼び径	単位mm	y1	L'	500		260	105	600		260	105	700		300	87	800		305	98	900		305	98	1000		310	103
呼び径	単位mm	l1																																																		
500		220																																																		
600		220																																																		
700		257																																																		
800		265																																																		
900		265																																																		
1000		268																																																		
呼び径	単位mm	y1	L'																																																	
500		260	105																																																	
600		260	105																																																	
700		300	87																																																	
800		305	98																																																	
900		305	98																																																	
1000		310	103																																																	
<p>判定基準</p> <p>①バックアップリングの向き、分割部の位置</p> <p>(1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。</p> <p>(2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。</p> <p>②押輪～受口間隔：最大値-最小値≤5mm (同一円周上)。</p> <p>③ゴム輪の出入状態</p> <p>(1)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。</p> <p>(2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態が存在しないこと。</p> <p>注) 両挿し口の間隔 (y1) は、一方から配管する場合には記入不要。</p> <p>L' (受口端面～白線の間隔) は、せめ配管の場合には記入不要。</p>																																																				

【旧】

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)		施工年月日	年月日																
工事名		継手責任者																	
管種・呼び径	GX形・φ	図面No.																	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>1 直管</p> <p>2</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>b寸法の合格範囲</p> <table border="1"> <tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr> <tr><td>75</td><td>8~13</td></tr> <tr><td>100</td><td>8~13</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>				呼び径	合格範囲(mm)	75	8~13	100	8~13	150	11~21	200	11~21	250	11~21	300	14~24	400	14~25
呼び径	合格範囲(mm)																		
75	8~13																		
100	8~13																		
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: 45%;"> <p>3 P-Link (締め付けトルク: 100N・m)</p> <p>4</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>b寸法の合格範囲</p> <table border="1"> <tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr> <tr><td>75</td><td>8~13</td></tr> <tr><td>100</td><td>8~13</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>				呼び径	合格範囲(mm)	75	8~13	100	8~13	150	11~21	200	11~21	250	11~21	300	14~24	400	14~25
呼び径	合格範囲(mm)																		
75	8~13																		
100	8~13																		
150	11~21																		
200	11~21																		
250	11~21																		
300	14~24																		
400	14~25																		
<p>管 No.</p> <p>管の種類</p> <p>略図/ライフ</p> <p>継手 No.</p> <p>挿し口突部の有無</p> <p>清掃・異物の除去</p> <p>ライナの位置確認(4部)※1</p> <p>受口溝(ロックリング)の確認</p> <p>挿し口の挿入量の明示</p> <p>爪、押しボルトの確認(P-Link)</p> <p>ゴム輪</p> <p>滑 剤</p> <p>マーキング(白線)位置の確認※2</p> <p>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</p> <p>マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※4</p>																			
受口端面～ゴム輪間隔(b)※6		①	1																
		②																	
		③																	
		④	3																
		⑤																	
		⑥																	
		⑦																	
		⑧																	
受口端面～白線間隔(a) ^{注)}		②	2																
		④																	
		⑥	4																
		⑧																	
押しボルト	本数		4																
	トルク確認																		
判定																			
備考	<p>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。</p> <p>※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。</p> <p>※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。</p> <p>※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。</p> <p>※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。</p> <p>※5 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。</p> <p>※6 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。</p> <p>注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ a寸法を記入する。</p>																		
備考	* 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。																		

【新】

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)		施工年月日	年月日																
工事名		継手責任者																	
管種・呼び径	GX形・φ	図面No.																	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>1 直管</p> <p>2</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>b寸法の合格範囲</p> <table border="1"> <tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr> <tr><td>75</td><td>8~13</td></tr> <tr><td>100</td><td>8~13</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>				呼び径	合格範囲(mm)	75	8~13	100	8~13	150	11~21	200	11~21	250	11~21	300	14~24	400	14~25
呼び径	合格範囲(mm)																		
75	8~13																		
100	8~13																		
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: 45%;"> <p>3 P-Link (締め付けトルク: 100N・m)</p> <p>4</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>b寸法の合格範囲</p> <table border="1"> <tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr> <tr><td>75</td><td>8~13</td></tr> <tr><td>100</td><td>8~13</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>				呼び径	合格範囲(mm)	75	8~13	100	8~13	150	11~21	200	11~21	250	11~21	300	14~24	400	14~25
呼び径	合格範囲(mm)																		
75	8~13																		
100	8~13																		
150	11~21																		
200	11~21																		
250	11~21																		
300	14~24																		
400	14~25																		
<p>管 No.</p> <p>管の種類</p> <p>略図/ライフ</p> <p>継手 No.</p> <p>挿し口突部の有無</p> <p>清掃・異物の除去</p> <p>ライナの位置確認(4部)※1</p> <p>受口溝(ロックリング)の確認</p> <p>挿し口の挿入量の明示</p> <p>爪、押しボルトの確認(P-Link)</p> <p>ゴム輪</p> <p>滑 剤</p> <p>マーキング(白線)位置の確認※2</p> <p>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</p> <p>マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※4</p>																			
受口端面～ゴム輪間隔(b)※6		①	1																
		②																	
		③																	
		④	3																
		⑤																	
		⑥																	
		⑦																	
		⑧																	
受口端面～白線間隔(a) ^{注)}		②	2																
		④																	
		⑥	4																
		⑧																	
押しボルト	本数		4																
	トルク確認																		
判定																			
備考	<p>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。</p> <p>※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。</p> <p>※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。</p> <p>※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。</p> <p>※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。</p> <p>※5 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。</p> <p>※6 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。</p> <p>注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ a寸法を記入する。</p>																		
備考	* 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。																		

【旧】

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)		施工年月日	年月日
		継手責任者	印
工事名			
管種・呼び径	GX形・φ	図面No.	
1	のみ込み量の実測値(X)	2	のみ込み量の实測値(X) 白線(現地で明示した線)
3	押輪またはG-Link ゴム輪 現場で明示した線 30mm程度	4	ストップを引き抜く 白線(現地で明示した線)
5	施工管理用突部 受口端面	6	G-Linkを使用する場合 締め付けトルク: 100N・m 押しボルト 切管挿し口 爪
管 No.			
管の種類			
略図			
継手 No.			—
挿し口突部の有無 ^(注)			—
清掃・異物の除去			—
ロックリング、ストップの確認			—
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
滑 剤			—
ストップの引き抜き			4
抜け出しチェック(挿し口突部有り)			—
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)挿し口突部のな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。		

【新】

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)		施工年月日	年月日
		継手責任者	印
工事名			
管種・呼び径	GX形・φ	図面No.	
1	のみ込み量の実測値(X)	2	のみ込み量の实測値(X) 白線(現地で明示した線)
3	押輪またはG-Link ゴム輪 現場で明示した線 30mm程度	4	ストップを引き抜く 白線(現地で明示した線)
5	施工管理用突部 受口端面	6	G-Linkを使用する場合 締め付けトルク: 100N・m 押しボルト 切管挿し口 爪
管 No.			
管の種類			
略図			
継手 No.			—
挿し口突部の有無 ^(注)			—
清掃・異物の除去			—
ロックリング、ストップの確認			—
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
滑 剤			—
ストップの引き抜き			4
抜け出しチェック(挿し口突部有り)			—
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)挿し口突部のな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。		

【旧】

GX形継手 継ぎ輪チェックシート		施工年月日	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・異物の除去			—
白線A,Bの明示			1
爪、押ボルトの確認(G-Link)			—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認			—
滑 剤			—
ロックリング、ストップの確認			—
ストップの引き抜き			—
受口端面～ 白線の間隔 (L') ^(注2)	② ④ ⑥ ⑧		2
両挿し口端の 間隔 (y1) ^(注2)	② ④ ⑥ ⑧		3
T頭ボルト	本数		4
受口端面～ 施工管理用突部 の間隔 ※	箇所数		4
	隙間ゲージ 確認 ボルト締付確 認		
押しボルト	本数		5
	トルク確認		
判 定			
備 考			
<p>判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。</p>			

呼び径	21+80
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275
300	305
400	320

(i) 一方から順次配管していく場合

呼び径	L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120
300	135
400	150

(ii) せめ配管の場合

呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250
300	300
400	300

【新】

GX形継手 継ぎ輪チェックシート		施工年月日	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・異物の除去			—
白線A,Bの明示			1
爪、押ボルトの確認(G-Link)			—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認			—
滑 剤			—
ロックリング、ストップの確認			—
ストップの引き抜き			—
受口端面～ 白線の間隔 (L') ^(注2)	② ④ ⑥ ⑧		2
両挿し口端の 間隔 (y1) ^(注2)	② ④ ⑥ ⑧		3
T頭ボルト	本数		4
受口端面～ 施工管理用突部 の間隔 ※	箇所数		4
	隙間ゲージ 確認 ボルト締付確 認		
押しボルト	本数		5
	トルク確認		
判 定			
備 考			
<p>判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。</p>			

呼び径	21+80
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275
300	305
400	320

(i) 一方から順次配管していく場合

呼び径	L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120
300	135
400	150

(ii) せめ配管の場合

呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250
300	300
400	300

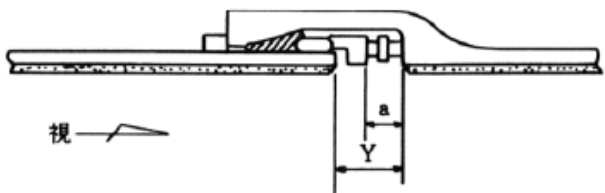
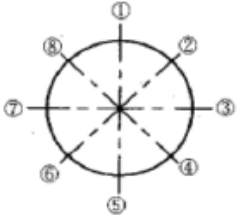
【旧】

S形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	S形・φ	図面No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃					
滑 剤					
①ピースⅢ間隔					
ロックリング と挿し口外面 のすき間<1mm	①				
	②				
	③				
	④				
②B・R補強板の位置	(1)				
	(2)				
③ 胴付間隔(Y)	①				
	②				
	③				
	④				
④ 押輪-受口間隔	①				
	②				
	③				
	④				
⑤ ゴム輪の出入状態	①				
	②				
	③				
	④				
⑥ ボルト	数				
	トルク (N・m)				
判 定					
測定箇所: 全箇所測定(測定が困難な場合は、測定箇所をずらし、対角に4箇所測定すること。)					
判定基準					
①ピースⅢ間隔 : 1.5~2mm					
④押輪-受口間隔 : 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)					
⑤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。					

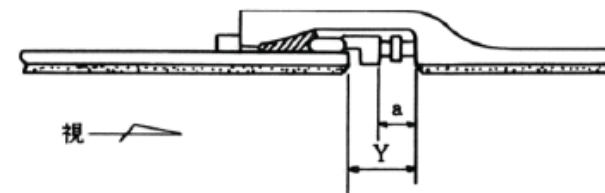
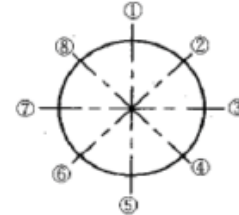
【新】

S形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	S形・φ	図面No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃					
滑 剤					
①ピースⅢ間隔					
ロックリング と挿し口外面 のすき間<1mm	①				
	②				
	③				
	④				
②B・R補強板の位置	(1)				
	(2)				
③ 胴付間隔(Y)	①				
	②				
	③				
	④				
④ 押輪-受口間隔	①				
	②				
	③				
	④				
⑤ ゴム輪の出入状態	①				
	②				
	③				
	④				
⑥ ボルト	数				
	トルク (N・m)				
判 定					
測定箇所: 全箇所測定(測定が困難な場合は、測定箇所をずらし、対角に4箇所測定すること。)					
判定基準					
①ピースⅢ間隔 : 1.5~2mm					
④押輪-受口間隔 : 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)					
⑤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。					

【旧】

U(U-D)形継手チェックシート		施工年月日	年 月 日
		継手責任者	印
工事名			
管種・呼び径	U形・φ	図面No.	
  <p>(注) 呼び径1500mm以下の場合 1、3、5、7の4ヵ所とする</p>			
管体 No.			
略 図			
継手 No.			
清 掃 滑 剤			
留め金具			
(a) 受口底部一押輪間隔 または締め付けトルク	①		
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
	⑧		
(Y) 受口底部一挿し口間隔 (胴付間隔)	①		
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
	⑧		
判 定			
測定箇所:全箇所測定(呼び径1500mm以下の場合、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のどちらか4箇所を測定すること。)			

【新】

U(U-D)形継手チェックシート		施工年月日	年 月 日
		継手責任者	
工事名			
管種・呼び径	U形・φ	図面No.	
  <p>(注) 呼び径1500mm以下の場合 1、3、5、7の4ヵ所とする</p>			
管体 No.			
略 図			
継手 No.			
清 掃 滑 剤			
留め金具			
(a) 受口底部一押輪間隔 または締め付けトルク	①		
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
	⑧		
(Y) 受口底部一挿し口間隔 (胴付間隔)	①		
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
	⑧		
判 定			
測定箇所:全箇所測定(呼び径1500mm以下の場合、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のどちらか4箇所を測定すること。)			

【旧】

UF(UF-D)形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			印
工事名					
管種・呼び径	UF形・φ	図面No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃					
滑 剤					
留め金具					
① ロックリングの間隔(g)	g ₁				
	g ₂				
② 受口-挿し口すき間	①				
	②				
	③				
	④				
③ 受口底部-押輪間隔 または 締め付けトルク	①				
	②				
	③				
	④				
判 定					
測定箇所:全箇所測定					
判定基準					
①ロックリングの間隔(g) : $g_2 \leq g_1$					

【新】

UF(UF-D)形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	UF形・φ	図面No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃					
滑 剤					
留め金具					
① ロックリングの間隔(g)	g ₁				
	g ₂				
② 受口-挿し口すき間	①				
	②				
	③				
	④				
③ 受口底部-押輪間隔 または 締め付けトルク	①				
	②				
	③				
	④				
判 定					
測定箇所:全箇所測定					
判定基準					
①ロックリングの間隔(g) : $g_2 \leq g_1$					

【旧】

US(US-D)形継手チェックシート		施工年月日	年 月 日
		継手責任者	印
工事名			
管種・呼び径	US形・φ	図面No.	
管体 No.			
略 図			
継手 No.			
清 掃 滑 剤			
ロックリングの間隔(a)	a ₁		
	a ₂		
受口底部—押輪間隔 (b)または 締め付けトルク	①		
	②		
	③		
	④		
胴付間隔(Y)	①		
	②		
	③		
	④		
判 定			
測定箇所:全箇所測定			

【新】

US(US-D)形継手チェックシート		施工年月日	年 月 日
		継手責任者	
工事名			
管種・呼び径	US形・φ	図面No.	
管体 No.			
略 図			
継手 No.			
清 掃 滑 剤			
ロックリングの間隔(a)	a ₁		
	a ₂		
受口底部—押輪間隔 (b)または 締め付けトルク	①		
	②		
	③		
	④		
胴付間隔(Y)	①		
	②		
	③		
	④		
判 定			
測定箇所:全箇所測定			

【旧】

KF形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	KF形・φ	図面No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃 滑 剤					
① ロックリングの間隔(g)	g ₁				
	g ₂				
	数				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
② シールキャップ	①				
	②				
	③				
	④				
	⑤				
	⑥				
	⑦				
	⑧				
	⑨				
	⑩				
③ 挿し口-受口すき間	①				
	②				
	③				
	④				
④ ボルト	数				
	トルク (N・m)				
⑤ 押輪-受口間隔	①				
	②				
	③				
	④				
⑥ ゴム輪の出入状態	①				
	②				
	③				
	④				
判 定					
測定箇所: 全箇所測定(測定が困難な場合は、測定箇所をずらし、対角に4箇所測定すること。)					
判定基準					
①ロックリングの間隔(g) : g ₂ ≤ g ₁					
⑤押輪-受口端面間隔 : 最大値-最小値 ≤ 5mm(同一円周上)					
⑥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。					

【新】

KF形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	KF形・φ	図面No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃 滑 剤					
① ロックリングの間隔(g)	g ₁				
	g ₂				
	数				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
② シールキャップ	①				
	②				
	③				
	④				
	⑤				
	⑥				
	⑦				
	⑧				
	⑨				
	⑩				
③ 挿し口-受口すき間	①				
	②				
	③				
	④				
④ ボルト	数				
	トルク (N・m)				
⑤ 押輪-受口間隔	①				
	②				
	③				
	④				
⑥ ゴム輪の出入状態	①				
	②				
	③				
	④				
判 定					
測定箇所: 全箇所測定(測定が困難な場合は、測定箇所をずらし、対角に4箇所測定すること。)					
判定基準					
①ロックリングの間隔(g) : g ₂ ≤ g ₁					
⑤押輪-受口端面間隔 : 最大値-最小値 ≤ 5mm(同一円周上)					
⑥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。					

【旧】

P II 形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			印
工事名					
管種・呼び径	P II 形・φ	図面No.			
<p>呼び径 700~1350mm 呼び径 300~600mm</p> <p>矢視 → 矢視 → 矢視 → 矢視 →</p> <p>注) 図は接合途中で、測定時の状態を示す。</p>					
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃					
ロックリングの間隔 (g)	g1				
	g2				
滑 剤					
受口面—ゴム輪間隔 (A)	①				
	②				
	③				
	④				
	⑤				
	⑥				
	⑦				
	⑧				
呼び径700~1350mm 押輪用ボルト	数				
	トルク (N・m)				
呼び径700~1350mm 受口—押輪間隔 (B)	①				
	③				
	⑤				
	⑦				
判 定					
測定箇所: 全箇所測定 判定基準: ロックリングの間隔 $g2 \leq g1$					

【新】

P II 形継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	P II 形・φ	図面No.			
<p>呼び径 700~1350mm 呼び径 300~600mm</p> <p>矢視 → 矢視 → 矢視 → 矢視 →</p> <p>注) 図は接合途中で、測定時の状態を示す。</p>					
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃					
ロックリングの間隔 (g)	g1				
	g2				
滑 剤					
受口面—ゴム輪間隔 (A)	①				
	②				
	③				
	④				
	⑤				
	⑥				
	⑦				
	⑧				
呼び径700~1350mm 押輪用ボルト	数				
	トルク (N・m)				
呼び径700~1350mm 受口—押輪間隔 (B)	①				
	③				
	⑤				
	⑦				
判 定					
測定箇所: 全箇所測定 判定基準: ロックリングの間隔 $g2 \leq g1$					

【旧】

溝形フランジ継手チェックシート (メタルタッチの場合)		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	フランジ形・φ	図面No.			
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(1mm厚)によるチェック	①				
	②				
	③				
	④				
② ボルト	数				
	トルク (N・m)				
判 定					
測定箇所: 全箇所測定 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 1mm 厚のすきまゲージが入らないこと。 ②ボルトの締め付けトルク : 60N・m以上					

【新】

溝形フランジ継手チェックシート (メタルタッチの場合)		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	フランジ形・φ	図面No.			
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(1mm厚)によるチェック	①				
	②				
	③				
	④				
② ボルト	数				
	トルク (N・m)				
判 定					
測定箇所: 全箇所測定 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 1mm 厚のすきまゲージが入らないこと。 ②ボルトの締め付けトルク : 60N・m以上					

【旧】

大平面座形フランジ継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	大平面座形・φ	図面No.			
製品名及び形状					
製品 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃					
① ボルト	数				
	トルク (N・m)				
② ガasketの位置					
判 定					
<p>判定基準</p> <p>①ボルトの締め付けトルク:別に定める標準締め付けトルクによる。</p> <p>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及びガスケットのずれがないこと。</p>					

【新】

大平面座形フランジ継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	大平面座形・φ	図面No.			
製品名及び形状					
製品 No.					
略 図					
継手 No.					
清 掃					
① ボルト	数				
	トルク (N・m)				
② ガasketの位置					
判 定					
<p>判定基準</p> <p>①ボルトの締め付けトルク:別に定める標準締め付けトルクによる。</p> <p>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及びガスケットのずれがないこと。</p>					

【旧】

EF 接合チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	形・φ	図面 No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
スクレープ					
アセトン清掃					
標線の確認					
融着開始時刻					
クランプ取り外し時刻					
埋め戻し開始時刻					
曲げ施工の有無					
インジケータの確認					
発電機の仕様					
コントローラーの仕様					
陸継ぎの有無					
天候					
湧水の有無					
継手施工者サイン					
判 定					
備 考					

【新】

EF 接合チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	形・φ	図面 No.			
管体 No.					
略 図					
継手 No.					
スクレープ					
アセトン清掃					
標線の確認					
融着開始時刻					
クランプ取り外し時刻					
埋め戻し開始時刻					
曲げ施工の有無					
インジケータの確認					
発電機の仕様					
コントローラーの仕様					
陸継ぎの有無					
天候					
湧水の有無					
継手施工者サイン					
判 定					
備 考					

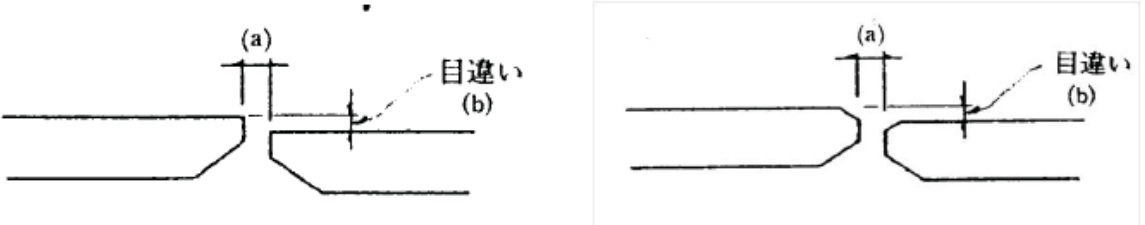
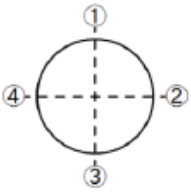
【旧】

SP溶接継手チェックシート(φ700mm以下)		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	・φ	図面No.			
管体 No.					
継手 No.					
開先状態					
開先清掃					
単位(mm) ルート間隔 (a)	①				
	②				
	③				
	④				
単位(mm) 溶接の目違い (b)	①				
	②				
	③				
	④				
判定					
備考					

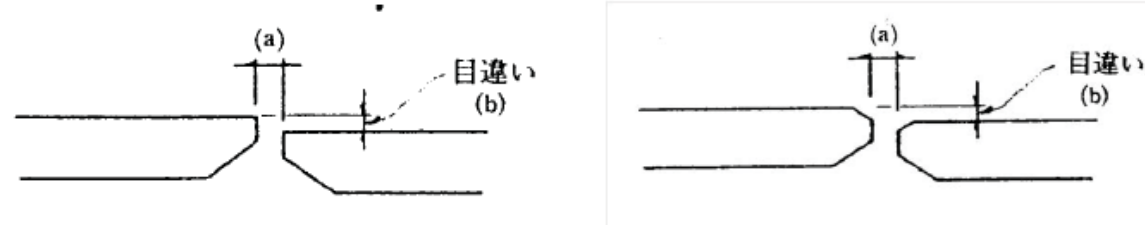
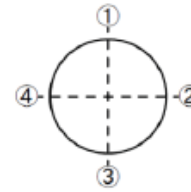
【新】

SP溶接継手チェックシート(φ700mm以下)		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	・φ	図面No.			
管体 No.					
継手 No.					
開先状態					
開先清掃					
単位(mm) ルート間隔 (a)	①				
	②				
	③				
	④				
単位(mm) 溶接の目違い (b)	①				
	②				
	③				
	④				
判定					
備考					

【旧】

SP溶接継手チェックシート(φ800mm以上)		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	φ	図面No.			
					
管体 No.					
継手 No.					
開先状態					
開先清掃					
単位(mm) ルート間隔 (a)	①				
	②				
	③				
	④				
単位(mm) 溶接の目違い (b)	①				
	②				
	③				
	④				
判定					
備考					
測定箇所 					

【新】

SP溶接継手チェックシート(φ800mm以上)		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	φ	図面No.			
					
管体 No.					
継手 No.					
開先状態					
開先清掃					
単位(mm) ルート間隔 (a)	①				
	②				
	③				
	④				
単位(mm) 溶接の目違い (b)	①				
	②				
	③				
	④				
判定					
備考					
測定箇所 					

【旧】

SUS溶接継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者	印		
工事名					
管種・呼び径	・φ	図面No.			
管体 No.					
継手 No.					
開先状態					
開先清掃					
単位(mm) ルート間隔 (a)	①				
	②				
	③				
	④				
単位(mm) 溶接の目違い (b)	①				
	②				
	③				
	④				
判定					
備考					

【新】

SUS溶接継手チェックシート		施工年月日	年	月	日
		継手責任者			
工事名					
管種・呼び径	・φ	図面No.			
管体 No.					
継手 No.					
開先状態					
開先清掃					
単位(mm) ルート間隔 (a)	①				
	②				
	③				
	④				
単位(mm) 溶接の目違い (b)	①				
	②				
	③				
	④				
判定					
備考					

工事による一時断水願ひ

様

課長	係長	係員	監督
----	----	----	----

下記のとおり工事をいたしますので一時断水を許可願ひます。

年 月 日
 請負者名
 代表者
 電話

【旧】

41

月 日	断水時間	工事場所	工事種別
/	自 時から 至 時まで		

予想される影響戸数	
断水	水圧低下 赤水 戸

工事による一時断水願ひ

様

課長	係長	係員	監督
----	----	----	----

下記のとおり工事をいたしますので一時断水を許可願ひます。

年 月 日
 請負者名
 代表者
 電話

【新】

41

月 日	断水時間	工事場所	工事種別
/	自 時から 至 時まで		

予想される影響戸数	
断水	水圧低下 赤水 戸