

G X形ダクタイル鉄管施工要領

令和6年4月1日 制 定
令和6年4月1日 施 行

海部南部水道企業団

G X形ダクタイル鉄管施工要領目次

| | |
|---------------------------|------|
| G X形ダクタイル鉄管施工仕様書 | 1～11 |
| 1 総則 | 1～2 |
| 1-1 適用範囲 | 1 |
| 1-2 材料規定 | 1 |
| 1-3 資格要件 | 2 |
| (1) 配管工 | 2 |
| 2 施工 | 2～7 |
| 2-1 一般事項 | 2 |
| (1) 布設工事の留意点 | 2 |
| (2) 材料の保管 | 2 |
| 2-2 接合方法 | 3～6 |
| (1) 直管の接合 | 3 |
| (2) 異形管の接合 | 3～4 |
| (3) 直管受口ライナの接合 | 4 |
| (4) 継ぎ輪の接合 | 4 |
| (5) 切管の接合 | 5 |
| (6) P-Link の接合 (直管受口に接合) | 5 |
| (7) G-Link の接合 (異形管受口に接合) | 5～6 |
| (8) 挿し口加工 | 6 |
| 2-3 給水管工事について | 6 |
| (1) 分水栓付き鋳鉄 (メカニカル) サドル | 6 |
| 2-4 掘削 | 7 |
| (1) 掘削 | 7 |
| 3 接合管理 | 7 |
| (1) G X形継手チェックシート | 7 |
| 4 しゅん工図 | 7 |
| (1) しゅん工図の作成 | 7 |
| (2) 出来形管理の提出 | 7 |
| 5 工事写真管理 | 7～10 |
| 6 その他参考資料 | 11 |

別添：G X形継手 チェックシート

G X形ダクタイトイル鉄管施工仕様書

1 総則

1-1 適用範囲

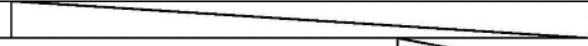
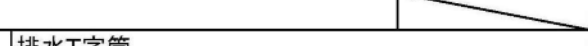
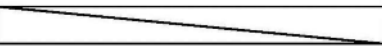
本施工仕様書は、海部南部水道企業団施工仕様書で、G X形ダクタイトイル鉄管による配水管布設工事等に適用し、工事仕様書を補完する。

また、工事仕様書と相違する内容は、本仕様書が優先する。

1-2 材料規定

G X形ダクタイトイル鉄管の材料は下記の表1とおりとする。

表1 G X形ダクタイトイル鉄管の種類

| | | | | |
|-------------|---|---------------------------------|---|------------|
| 接合形式 | GX形 | | | |
| 呼び径 | 75~250 | 300 | 350 | 400 |
| 直管 | 管の種類(記号) | S種管(DS) ※1 | | 1種管(D1) |
| | 有効長 | 75、100 : 4m 150、200、250 : 5m | 300:6m | 350、400:6m |
| | 内面塗装 | エポキシ樹脂粉体塗装 | | |
| 異形管 | 二受T字管 | | | |
| | 受挿し片落管、挿し受片落管 | | | |
| | 曲管(90°、45°、22 1/2°、11 1/4°、5 5/8°) | | | |
| | 両受曲管(45°、22 1/2°) | | | |
| | フランジ付きT字管 | | | |
| | 浅層埋設形フランジ付きT字管 | |  | |
| | うず巻式フランジ付きT字管 | |  | |
| | | | 排水T字管 | |
| | 継ぎ輪 | | | |
| | 両受短管 | | | |
| | 乙字管(H=300、450) | |  | |
| | 帽 | | | |
| 短管(1号、2号)※2 | | | | |
| T頭ボルト・ナット | SUS304(JWWA G120, 121 規格品) | | | |
| 六角ボルト・ナット | フッ素合金ボルト・ナット(FSA※3) またはステンレス製ボルト・ナット(JWWA G113, 114 規格品) | | | |
| 切管接合方法 | 切管ユニット[P-Link(直管用)、G-Link(異形管用)] | | 切管用挿しロリング | |
| 特殊押輪 | | | GX形継ぎ輪用特殊押輪※2 | |
| 不断水割T字管 | K形ソフトシール弁付き不断水割T字管 防食コア付 DCIP 用など※2 | | | |
| 伸縮可とう管 | 伸縮可とう管 GX形 U(S) XU(S) タイロッド付※2 | | | |
| 仕切弁 | ソフトシール弁(両受、受挿し) | | センターキャップ式バタフライ弁 (通水式)ロングスタンド付※2 | |

※1 S種管には、溝切、挿し口加工はしないこと。

※2 メーカー規格(JDPA 規格外)

※3 FSA(クロダイト製フッ素合金ボルト・ナット)

1-3 資格要件

(1) 配管工

- ① 配管工は、『公益社団法人日本水道協会による配水管技能者登録証「耐震継手」を有する者』または『一般社団法人日本ダクタイトイル鉄管協会による継手接合研修会受講証「耐震管φ450以下」または「NS型(φ450以下)」を有する者』とする。
- ② 配管工補助は資格がなくとも従事できるが、接合作業を行う場合は、必ず配管工立会いの下で行うこと。
- ③ 配管工が①の資格を有することを配管工届にて資格のコピーを添付し、工事着手前までに提出すること。
- ④ 資格要件は、令和7年4月1日より適用する。

2 施工

2-1 一般事項

(1) 布設工事の留意点

- ① GX形ダクタイトイル鉄管(以下「管」という。)は、埋設管路に使用し、露出配管等の場合はより高い防食性を持たせるために外面特殊塗装をすることがある。
- ② 管は日本ダクタイトイル鉄管協会発行のGX形ダクタイトイル鉄管接合要領書(JDPA W 16)に従い、接合を行う。
- ③ 管路で土壌に接触する部分は、すべてポリエチレンスリーブを被覆する。ポリエチレンスリーブの施工は、日本ダクタイトイル鉄管協会発行のダクタイトイル管用ポリエチレンスリーブ施工要領書(JDPA W 08)に準じる。
- ④ 管は、静水圧が、0.75MPa以下で使用する。
- ⑤ 切管とGX型の直管及び異形管の受口を接合する際は、切管ユニット(P-Link・G-Link)を使用する。また、誤接合を防ぐために接合する際は管端部の形状を必ず確認してから接合すること。
- ⑥ 直管部のゴム輪と異形管部のゴム輪は、形状が異なるため接合時に留意すること。
- ⑦ 切管ユニットは受口の形状に関係なくダクタイトイル鑄鉄管と接合が可能であるが、普通鑄鉄管(CIP)に接合できないため留意すること。
- ⑧ 口径350・400mmについては、切管ユニットが存在しないため管は1種管を使用する。
- ⑨ GX形直管継手の設計時の許容曲げ角度は2°以下(施工時は4°以下)とし、異形管の許容曲げ角度は0°とする。
- ⑩ 管を吊る時はナイロンスリングによる2点吊りを原則とし、吊り具が外面やライニング部を傷つけないようにクッション材(ゴム板など)を使用する。

(2) 材料の保管

- ① 管の保管には、傷がつかないように注意し、管の下には枕木を敷き、受口及び挿し口を交互にして積み、両端には歯止めをして保管すること。
- ② ゴム輪は屋内(乾燥した冷暗所が望ましい)に保管し、梱包ケースから取り出したあとはできるだけ早く使用すること。また、未使用品は必ず梱包ケースに戻して保管

し折り曲げたり、ねじったままでの保管は避けること。

- ③ ゴム輪は油、溶剤等が付着しないよう注意すること。
- ④ 押輪は、直接地上に置かず、台木上に並べて保管すること。
- ⑤ 管に小さな傷（管外表面1㎡当たり15ヶ所以内の傷、かつ幅5mm以内の傷）があっても期待する防食性能が得られるが、それ以上の傷があった場合の補修方法はG X形ダクタイル鉄管接合要領書を参照して適切な処置をすること。

2-2 接合方法

接合時は日本ダクタイル鉄管協会発行の、G X形ダクタイル鉄管接合要領書を理解し、接合時はチェックゲージとともに現場に携帯していなければならない。

(1) 直管の接合

- ① 継手の接合部品及び必要な器具、工具を点検し、確認する。
- ② 管の口径マークを上にして所定の位置に下ろす。
- ③ 管の受口溝とゴム輪の当たり面、および挿し口外面の異物除去と清掃を行う。
- ④ ロックリングとロックリングホルダの確認を行う。
- ⑤ ゴム輪を清掃し、受口内面の所定の位置に装着する。
- ⑥ ゴム輪の内面テーパ部および挿し口外面（挿し口先端部から白線Aまでの範囲）にダクタイル鉄管継手用滑材をムラなく塗布する。なお、滑材はゴム輪のセット前に受口内面に塗らないこと。
- ⑦ 管をクレーンなどで吊った状態にして挿し口を受口に預け、2本の管の角度は2°以内になるようにする。ライナを装着した直管受口に接合する場合はまっすぐに接合する。
- ⑧ 専用の接合器具をセットし、レバーホイストを操作して挿し口を受口に挿入し、白線Aが受口端面にくるようにあわせる。
- ⑨ G X形用チェックゲージで入り込み量を(b)を測定し、合格範囲内か確認する。
- ⑩ 接合作業は、その都度必要事項をG X形継手チェックシート（直管）に記入しながら行うこと。そのうち円周8ヶ所について入り込み量を測定し、測定値をチェックシートに記入する。

(2) 異形管の接合

- ① 直管の接合の①と③の作業を行う。
- ② 所定の受口溝にロックリング及びストッパが正常な状態にあるか目視及び手で触って確認する。
- ③ 押輪およびゴム輪を挿し口へセットする前に、異形管受口端面から受口奥部までのみ込み量の実測値(X)を測定する。
- ④ 挿し口外面にのみ込み量の実測値(X)を挿し口外面全周（または円周4ヶ所）に白線で明示する。
- ⑤ 押輪及びゴム輪を清掃し、押輪、ゴム輪の順で挿し口に預ける。押輪、ゴム輪の表示がG X形用であること及び呼び径を必ず確認する。
- ⑥ 受口内面、挿し口外面、ゴム輪外面にダクタイル鉄管継手用滑材をムラなく塗布し、

挿し口を受口に挿入する。

- ⑦ ストップを取外し、挿し口突部がロックリングを通過しているか確認する。
- ⑧ ゴム輪を受口側へ寄せ、T頭ボルト・ナットを受口フランジ及び押輪のボルト穴にセットし、全周が均一になるように注意しながら対称の位置にあるナットを少しずつ締付ける。締付けは押輪の施工管理用突部と受口が接触するまで行う。なお、電動工具などで締付ける場合は、トルクに注意すること。
- ⑨ 締付け完了後、押輪の施工管理用突部と受口端面に隙間がないことを隙間ゲージで確認する。
- ⑩ 接合作業は、その都度必要事項を、GX形継手チェックシート（異形管）に記入しながら行うこと。

（3）直管受口ライナの接合

管路の一体化長さ範囲内にある直管の受口にはライナ及びライナボードを用いる。また、直管の受口に異形管挿し口を接合する場合も、ライナ及びライナボードを用いる。

- ① 挿し口を受口に挿入する前に必ず受口の、のみ込み量の実測値(X)を測定し、挿し口外面にのみ込み量の実測値(X)を白線で明示する。
- ② 直管挿し口を接合する場合は、ゴム輪のセットから挿し口の挿入までは、直管の接合と同じである。ただし、挿し口は曲げ挿入せず、受口に対してまっすぐに挿入すること。また、挿入量は、のみ込み量の実測値(X)を白線で明示した白線までとする。
- ③ 異形管挿し口を接合する場合は、2本のレバーホイストを使用して引き込み、挿入量は、のみ込み量の実測値(X)を白線で明示した白線までとする。
- ④ 接合作業は、その都度必要事項を、GX形継手チェックシート（直管）に記入しながら行うこと。

（4）継ぎ輪の接合

継ぎ輪の接合は、一方から順次配管する場合と、せめ配管の場合で異なるので注意する。

一方から順次配管する場合

- 1.管及び接合部品の清掃
- 2.押輪及びゴム輪のセット
- 3.ロックリング及びストップの確認
- 4.継ぎ輪の先行管への預け入れ
- 5.後続管の継ぎ輪への挿入
- 6.継ぎ輪の位置決め
- 7.接合部品の取り付け

せめ配管の場合

- 1.先行管と後続管の軸心の確認
- 2.管及び接合部品の清掃
- 3.先行管への押輪及び
- 4.継ぎ輪の先行管への預け入れ.
- 5.後続管への押輪及びゴム輪のセット
- 6.後続管の据え付け
- 7.継ぎ輪の後続管へのスライド
- 8.接合部品の取り付け

- ① 押輪、ゴム輪、T頭ボルト及びナットは異形管と同じ要領で接合する。
- ② T頭ボルト及びナットの締付け完了後、押輪の施工管理用突部と受口端面に隙間がないことを隙間ゲージで確認する。
- ③ 接合作業は、その都度必要事項を、GX形継手チェックシート（継ぎ輪）に記入しながら行うこと。

- ④ 継ぎ輪と異形管挿し口及び P-Link は接合してはならない。
- ⑤ 継ぎ輪設置位置が一体化長さ範囲内にある場合は、押輪の代わりに G-Link を使用すること。φ350・400 については G-Link がないため、継ぎ輪用離脱防止金具を使用すること。

(5) 切管の接合

切管を直管受口に接合する場合は原則 P-Link を用いて行い、切管を異形管挿し口に接合する場合は G-Link を用いる。また、φ350・400 については現地で挿し口突部を形成し切管用挿し口リングを使用する。

- ① 呼び径 300～400 では、受口近傍に白線表示のある切用管を用いる。
- ② 内面がエポキシ樹脂紛体塗装の管を切断する場合は、必ずダイヤモンドブレードを使用する。管の切断は切断機で行い、切り口はグラインダー等を使用して面取りし、ダクタイト鉄管切管鉄部用塗料で塗装すること。
- ③ 挿し口には必ず受口ののみ込み量の実測値を測定し、白線で明示する。

(6) P-Link の接合（直管受口に接合）

P-Link を使用する場合は、P-Link を含めて 1 本の切管として使用する。そのため、管の切断長さは切管有効長から P-Link の有効長を差し引いて決定する。

P-Link は異形管や継ぎ輪と接合できない。

- ① P-Link にゴム輪をセットする前に、必ず P-Link 端面から奥部までの、のみ込み量実測値(X)を測定し、切管挿し口の外面にのみ込み量の実測値(X)を白線で明示する。
- ② P-Link 内面の所定の位置に爪が全数装着されていること、外面に押しボルトが全数装着されていることを確認する。また、爪が内面に出ているか確認する。
- ③ ゴム輪内面及び切管挿し口外面にダクタイト鉄管継手用滑材を塗布し、直管の接合同じ手順で挿し口を白線位置まで P-Link に挿入する。
- ④ チェックゲージでゴム輪の位置確認を行い、合格範囲か確認する。
- ⑤ 合格範囲であれば爪と管が接するまで全数の押しボルトを手で仮締めする。
- ⑥ トルクレンチを用いて押しボルトを均等に規定の締め付けトルク 100N・m にて締付ける。
- ⑦ P-Link と直管受口の接合は、直管の接合同じである。ただし、挿入量は P-Link 外面に表示してある白線の幅の中に直管受口端面を合わせる。また、ライナ使用の場合は直管受口ライナの接合同じである。
- ⑧ グラインダー等を使用して加工時に発生したバリを取り、挿し口先端の面取りを行う。
- ⑨ 接合作業は、その都度必要事項を、GX形継手チェックシート（異形管）に記入しながら行うこと。

(7) G-Link の接合（異形管受口に接合）

G-Link は異形管の押輪の代わりに使用し、異形管の接合同じ手順で接合する。

- ① G-Link 及びゴム輪を挿し口にセットする前に、異形管部の接合要領と同様に、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、切断した挿し口の挿入量(X)として挿し口外面全周（または円周4か所）に白線で明示する。

- ② G-Link 内面の所定の位置に爪が全数装着されていること、外面に押しボルトが全数装着されていることを確認する。また、爪が内面に出ているか確認する。
- ③ 異形管の接合と同じ手順で接合する。挿し口には挿し口突部がないためロックリングの位置確認は不要である。
- ④ トルクレンチを用いて押しボルトを均等に規定の締め付けトルク 100N・m にて締付ける。
- ⑤ 接合作業は、その都度必要事項を、GX形継手チェックシート（異形管）に記入しながら行うこと。

(8) 挿し口加工

- ① 挿し口加工を施す切管には必ず1種管を使用する。
- ② 専用の溝切機及び切断機で挿し口加工と切断を行う。
- ③ 切り口は、グラインダー等を使用して面取りし、溝は所定の寸法になっているかを、GX形専用のチェックゲージを使用して確認する。
- ④ 挿し口加工した部分にはダクティル鉄管切管鉄部用塗料で塗装する。
- ⑤ 切管用挿し口リングの取り付けに当たり、挿し口リングのねじ穴位置にOリングが付いていることを確認し、十字穴付きタッピンねじシールゴムがついていることを確認する。
- ⑥ シャコ万力を使用して分割部の反対側から順次締め付け、隙間ゲージが全周にわたりに入らないことを確認する。
- ⑦ 必ず専用のストップ付ドリルを使用し、挿し口リングのガイド穴に合わせて、管中心に向かって真っすぐに加工する。
- ⑧ 加工後は切屑を取り除き、挿し口リングからねじの頭部が飛び出さないよう所定の位置まで固定する。
- ⑨ 挿し口リングが浮き上がってこないことを確認し、所定の白線表示位置に白線2本を表示する。

2-3 給水管工事について

(1) 分水栓付き鋳鉄（メカニカル）サドル

- ① 分水栓付き鋳鉄（メカニカル）サドル以外の分水栓付きサドルの使用を禁止する。
- ② 管に傷がないかを点検のうえ、管に付着している土、汚れ等を清潔なウエスで清掃する。清掃は、サドル幅に左右100mm以上の範囲を管全周にわたって行う。
- ③ 穿孔機は電動式を使用することが望ましい。穿孔機のドリルは内面エポキシ樹脂紛体塗装用を使用すること。
- ④ 内面エポキシ樹脂紛体塗装用の密着形コアを必ず使用すること。

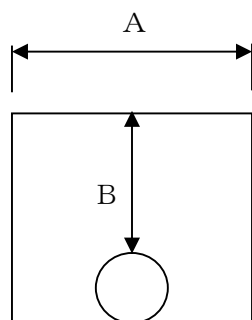
2-4 掘削

(1) 掘削幅

最小掘削幅は 550mm（土留め矢板厚は、別途加算）とする。

口径別掘削幅は表 1 参照

表 1 標準掘削断面



| 管径 (mm) | A (mm) | B (mm) |
|---------|--------|--------|
| 75 | 550 | 700 |
| 100 | 550 | 700 |
| 150 | 550 | 700 |
| 200 | 600 | 700 |
| 250 | 650 | 700 |
| 300 | 700 | 700 |
| 350 | 900 | 1000 |
| 400 | 950 | 1000 |

※ Bは道路管理者の指示に従う。

3 接合管理

(1) GX形継手チェックシート

GX形ダクタイル鉄管接合では、接合作業毎にGX形継手チェックシートを作成し提出する。また、GX形継手接合図には、接合箇所番号を記入し、GX形継手チェックシートと対比できるように整理する

4 しゅん工図

(1) しゅん工図の作成

施工要領と設計図の名称、及び記号が違う場合は、設計図表示の名称、及び記号に統一する。また、しゅん工図及び工事日報の作成において、継手、弁類の寸法が、使用した資材メーカーにより設計図と違う場合、使用した資材の寸法にて作成する。

(2) 出来形管理の提出

完了図と共に管網図にて提出する。

5 工事写真管理

| 項目 | 撮影箇所及び工種 | 撮影方法等 |
|------------------|-------------------------------------|------------------------------|
| 1 工事看板 及び保安設備 | ◎必要枚数を撮影する。 | ●黒板に撮影位置が分かるよう、測点番号を記入し撮影する。 |
| 2 材 料 | ◎必要枚数を撮影する。 ①直管、異形管、弁類等 ②保管状況 | ●黒板に材料名及び数量、説明事項等を記入し撮影する。 |

| | | |
|--|--|--|
| <p>3 測点及び断面 土工及び管布設</p> | <p>◎測点毎に下記工程の必要枚数を撮影する。</p> <p>①着手前</p> <p>②しゅん工</p> <p>③舗装切断工</p> <p>④舗装版直接掘削積込工 (舗装版破碎・舗装版積込)</p> <p>⑤機械掘削工及び人力掘削工 (掘削・積込・出来形)</p> <p>⑥ダクティル鉄管吊込み据付工 (管吊込み・出来形)</p> <p>⑦砂埋戻し工 (埋戻し・転圧・出来形)</p> <p>⑧再生碎石埋戻し工 (埋戻し・転圧・出来形)</p> <p>⑨埋設クロスシート布設工 (出来形)</p> <p>⑩再生碎石埋戻し工 (埋戻し・転圧・出来形)</p> <p>⑪仮復旧工 (仮復旧工・出来形)</p> <p>⑫舗装版直接掘削積込工 (舗装版破碎・舗装版積込)</p> <p>⑬路盤工 (不陸整正・出来形)</p> <p>⑭舗装工 (乳剤散布・As 温度・As 敷均し・ 転圧・出来形)</p> | <p>●黒板に撮影位置が分かるよう、測点番号を記入し、スタッフを添えて施工及び出来形を撮影する。 (例、起点→測点→終点)</p> <p>●県道の埋戻しについては、20cm 転圧を行う。</p> <p>● 起点、終点については、①着手前 ②しゅん工のみとする。</p> |
| <p>4 詳細図 切管、異形管布設</p> | <p>◎1箇所につき必要枚数を撮影する。</p> <p>①切管布設及び異形管布設完了後</p> <p>②ポリエチレンスリーブの取付け完了後</p> | <p>●黒板に詳細図番号、異形管名、管寸法を記入し、スタッフを添えて出来形を撮影する。</p> |
| <p>5 詳細図 仕切弁、排水弁、 消火栓、空気弁等 の設置</p> | <p>◎1箇所につき必要枚数を撮影する。</p> <p>①仕切弁、排水弁、消火栓、空気弁等の設置完了後</p> <p>②ポリエチレンスリーブの取付け完了後</p> | <p>●黒板に詳細図番号、説明事項を記入し撮影する。</p> |

| | | |
|-----------------------------|--|--|
| 6 詳細図 不断水分岐割 T 字 管の設置 | ◎ 1 箇所につき必要枚数を撮影する。 ① 不断水分岐割 T 字管の設置完了後 ② 穿孔の完了後 ③ ポリエチレンスリーブ又は浸透防護スリーブの取付け完了後 | ● 黒板に詳細図番号、説明事項を記入し撮影する。 |
| 7 その他 (土留) (ウェルポイント)等 | ◎ 1 箇所につき必要枚数を撮影する。 | ● 黒板に詳細図番号、説明事項を記入し撮影する。 |
| 8 直管接合 | ◎ 測点ごとに撮影する。 ① 白線 A と受口端面 ② ゴム輪の位置、ズレのチェック (b) | ● 黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。 |
| 9 直管(ライナ) 接合 | ◎ 工事につき 1 箇所撮影する。 ① ライナの位置確認 ② 直管の場合 マーキング線と受口端面 ③ 異形管の場合 赤線と受口端面の間隔と白線のマーキング ④ ゴム輪の位置、ズレのチェック (b) | ● 黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。 |
| 10 受口と P-Link 接合 | ◎ 工事につき 1 箇所撮影する。 ① 白線と受口端面 ② ゴム輪の位置、ズレのチェック (b) | ● 黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。 |
| 11 受口(ライナ)と P-Link 接合 | ◎ 工事につき 1 箇所撮影する。 ① ライナの位置確認 ② 赤線と受口端面の間隔と白線のマーキング ③ ゴム輪の位置、ズレのチェック (b) | ● 黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。 |
| 12 異形管接合 | ◎ 工事につき 1 箇所撮影する。 ① マーキング線と受口端面 ② 押輪の施工管理突部と受口端面の間隔チェック | ● 黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。 |
| 13 異形管 (G-Link) 接合 | ◎ 工事につき 1 箇所撮影する。 ① マーキング線と受口端面 ② 押輪の施工管理突部と受口端面の間隔チェック | ● 黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。 |
| 14 継ぎ輪接合 | ◎ 工事につき 1 箇所撮影する。 ① 受口端面～白線の間隔(L')または | ● 黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認 |

| | | |
|------------------------------|--|--|
| | <p>両挿し口端の間隔(y1)</p> <p>②押輪の施工管理突部と受口端面の間隔チェック</p> | <p>できるように撮影する。</p> |
| 15 継ぎ輪(G-Link または継ぎ輪用特殊押輪)接合 | <p>◎工事につき1箇所撮影する。</p> <p>①受口端面～白線の間隔(L')または両挿し口端の間隔(y1)</p> <p>②押輪の施工管理突部と受口端面の間隔チェック</p> | <p>●黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。</p> |
| 16 切断工(G-Link) | <p>◎工事につき1箇所撮影する。</p> <p>①受口ののみ込み量をマーキング(全周)</p> <p>②切管の寸法測定</p> | <p>●黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。</p> |
| 17 切管工(P-Link) | <p>◎工事につき1箇所撮影する。</p> <p>①P-Link ののみ込み量をマーキング(全周)</p> <p>②切管の寸法測定</p> <p>③マーキング線と受口端面</p> <p>④ゴム輪の位置、ズレのチェック(b)</p> | <p>●黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。</p> |
| 18 溝切、挿し口加工(φ400) | <p>◎工事につき1箇所撮影する。</p> <p>①白線 A、B 受口ののみ込み量をマーキング(全周)</p> <p>②切管の寸法測定</p> | <p>●黒板に撮影位置が分かるよう、接合箇所番号を記入し、配管工の顔が確認できるように撮影する。</p> |
| 19 中間検査 | <p>◎下記工程の必要枚数を撮影する。</p> <p>①機械掘削工</p> <p>②ダクトイル鉄管吊込み据付工</p> <p>③砂埋戻工</p> <p>④埋設クロスシート</p> <p>⑤RC埋戻工</p> <p>⑥仮復旧工</p> | <p>●黒板に撮影位置が分かるよう、測点番号及び断面を記入し、スタッフを添えて出来形を撮影する。</p> |
| 20 洗管 | <p>◎必要枚数を撮影する。</p> | <p>●黒板に撮影位置が分かるよう撮影する。</p> |
| 21 交通整理員 | <p>◎必要枚数を撮影する。</p> | <p>●黒板に撮影位置が分かるよう撮影する。</p> |

※測点毎とは、50m毎とする。なお、50m未満の場合、測点を1箇所もうける。

※工事写真(土工)について、改良工事及び更新工事については、測点毎で撮影する。

移設工事(同調工事)に関しては、断面毎で撮影する。

※工事写真の提出について、市道2部、県道2部とする。

6 参考資料

「GX形ダクタイトイル鉄管 JDPAT 56」(日本ダクタイトイル鉄管協会技術資料)

「GX形ダクタイトイル鉄管 管路の設計 JDPAT 57」(日本ダクタイトイル鉄管協会技術資料)

「ダクタイトイル鉄管用ポリエチレンスリーブ 接合要領書 JDPAW 08」(日本ダクタイトイル鉄管協会)

「GX形ダクタイトイル鉄管 接合要領書 JDPAW 16」(日本ダクタイトイル鉄管協会)

「管・弁類寸法質量表」(日本水道協会)

本仕様書に記載のない項目については上記の資料に準拠する。

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

年 月 日

| | |
|----------|--|
| 工事名 | |
| 図面No.・測点 | |
| 呼び径 | |

| | | |
|--|--|-----|
| | | 配管工 |
| | | |
| | | |

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

2

矢視
白線
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

b寸法の合格範囲

| 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 |
| 350 | 14~25 |
| 400 | 14~25 |
| 450 | 14~25 |

3 P-Link 締め付けトルク: 100N・m

チェックゲージ
ゴム輪 (留管用)

b寸法の合格範囲

| 呼び径 | 合格範囲 (mm) |
|-----|-----------|
| 75 | 54~63 |
| 100 | 57~66 |
| 150 | 57~66 |
| 200 | 63~72 |
| 250 | 63~72 |
| 300 | 70~80 |

4 締め付けトルク: 100N・m

実測値 (O)
白線
白線 (現地で明示した線)

5

ライナボード
ライナ
実測値 (O)
d部
白線 (現地で明示した線)

(直管挿し口を挿入する場合)

6

ライナボード
ライナ
実測値 (O)
d部
白線 (現地で明示した線)
挿入量目安線 (赤線)
受口端面
チェック位置 (10mm以下のチェック)

(異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)

| | | | | | | | | | |
|---------------------------------|--------|--|--|--|--|--|--|--|-----|
| 管 No. | | | | | | | | | |
| 管の種類 | | | | | | | | | |
| 略図/ライナ | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | 5 6 |
| 受口溝(ロッキング)の確認 | | | | | | | | | — |
| 挿し口の挿入量の明示 | | | | | | | | | 4 5 |
| 爪、押しボルトの確認(P-Link) | | | | | | | | | — |
| 滑 剤 | | | | | | | | | — |
| マーキング(白線)位置の確認※2 | | | | | | | | | 4 5 |
| 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 | | | | | | | | | 6 |
| マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※4 | | | | | | | | | 6 |
| 受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5 | 全周チェック | | | | | | | | |
| | ① | | | | | | | | |
| | ② | | | | | | | | |
| | ③ | | | | | | | | 1 |
| | ④ | | | | | | | | 3 |
| | ⑤ | | | | | | | | |
| | ⑥ | | | | | | | | |
| | ⑦ | | | | | | | | |
| 受口端面～白線 間隔(a) ^{注)} | ① | | | | | | | | 2 |
| | ③ | | | | | | | | |
| | ⑤ | | | | | | | | 4 |
| | ⑦ | | | | | | | | |
| 押しボルト | 本数 | | | | | | | | |
| | トルク確認 | | | | | | | | 4 |
| 判 定 | | | | | | | | | — |
| 備 考 | | | | | | | | | |

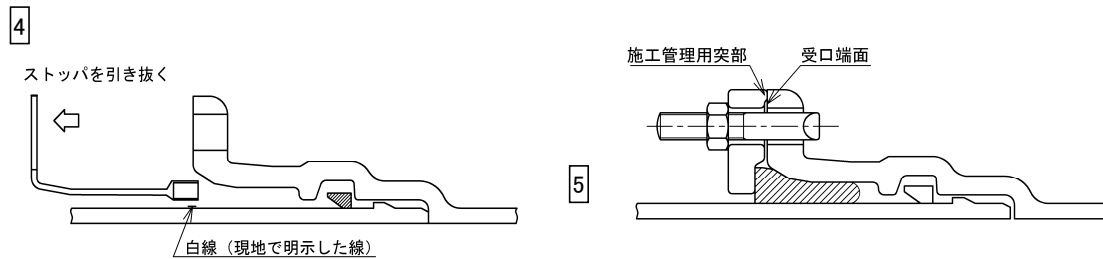
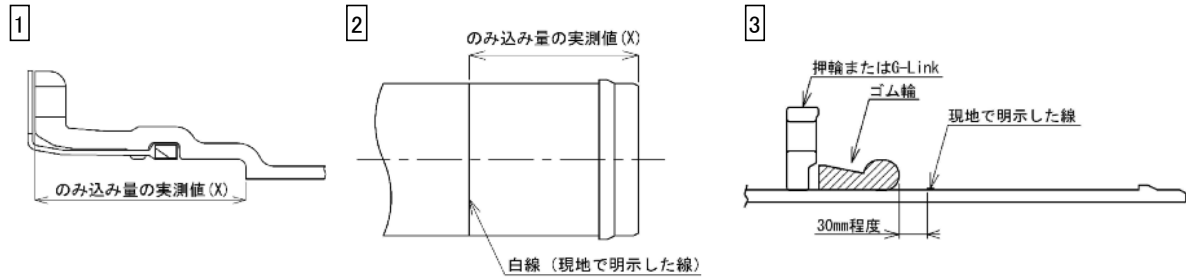
判定基準 : ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

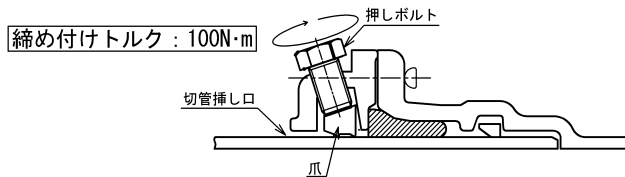
年 月 日

| | |
|----------|--|
| 工事名 | |
| 図面No.・測点 | |
| 呼び径 | |

| | | |
|--|--|-----|
| | | 配管工 |
| | | |



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・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)※2 | | | | | | | | | — |
| 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 | | | | | | | | |
| 押しボルト | 本数 | | | | | | | | 6 |
| | トルク確認 | | | | | | | | |
| 判 定 | | | | | | | | | — |
| 備 考 | | | | | | | | | |

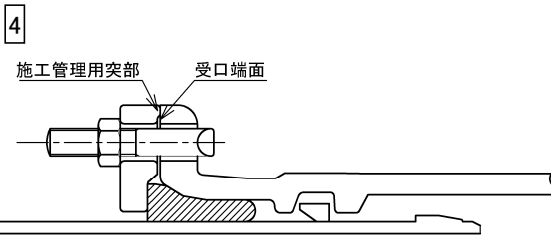
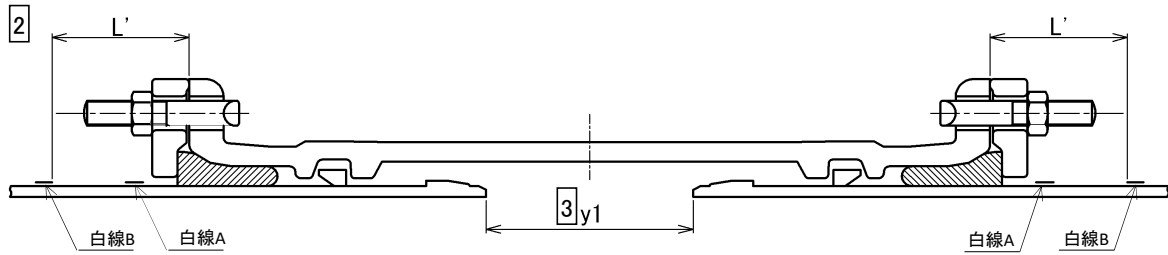
判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。
 (注) 挿し口突部のない挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

GX形継手 継ぎ輪チェックシート

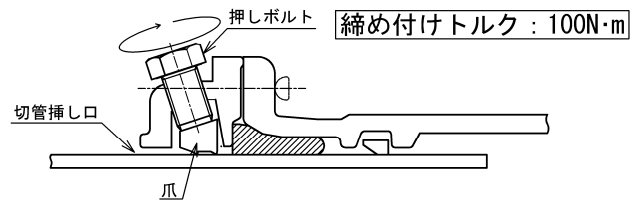
年 月 日

| | |
|----------|--|
| 工事名 | |
| 図面No.・測点 | |
| 呼び径 | |

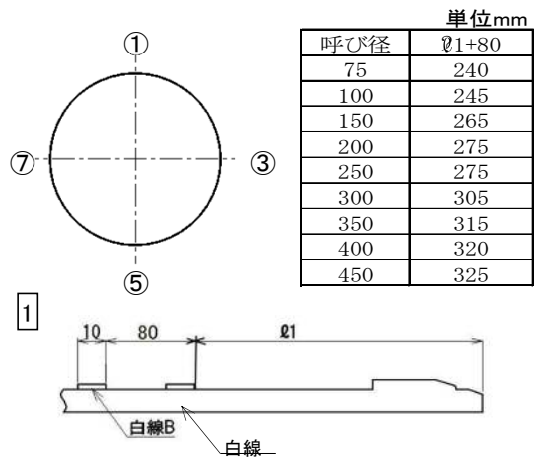
| | | |
|--|--|-----|
| | | 配管工 |
| | | |



5 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)} | ① | | 2 |
| | ③ | | |
| | ⑤ | | |
| | ⑦ | | |
| 両挿し口端の 間隔 (y1) ^{注2)} | ① | | 3 |
| | ③ | | |
| | ⑤ | | |
| | ⑦ | | |
| T頭ボルト | 本数 | | 4 |
| 受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※ | 箇所数 | | 4 |
| | 隙間ゲージ 確認 | | |
| 押しボルト | 本数 | | 5 |
| | トルク確認 | | |
| 判 定 | | | |
| 備 考 | | | |



(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 |
| 300 | 135 |
| 350 | 145 |
| 400 | 150 |
| 450 | 155 |

(ii) せめ配管の場合

| 単位mm | |
|------|-----|
| 呼び径 | Y |
| 75 | 190 |
| 100 | 200 |
| 150 | 240 |
| 200 | 250 |
| 250 | 250 |
| 300 | 300 |
| 350 | 300 |
| 400 | 300 |
| 450 | 300 |

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。

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。

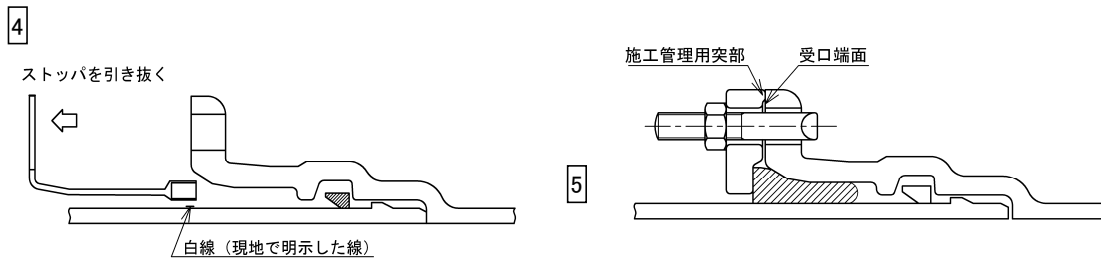
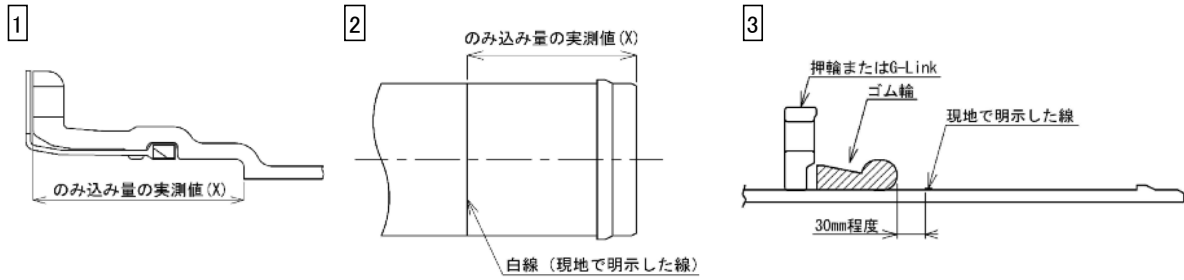
注2) 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

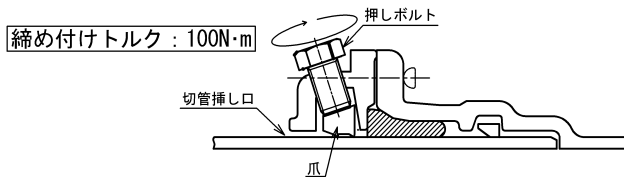
年 月 日

| | |
|----------|--|
| 工事名 | |
| 図面No.・測点 | |
| 呼び径 | |

| | | |
|--|--|-----|
| | | 配管工 |
| | | |



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・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)※2 | | | | | | | | | — |
| 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 | | | | | | | | |
| 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。

※2 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。

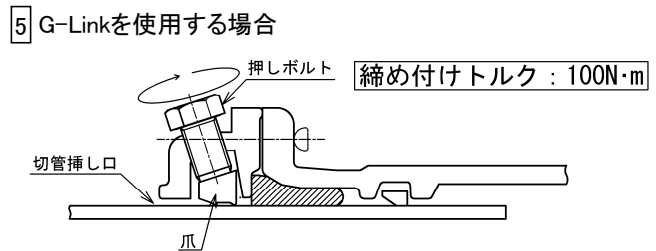
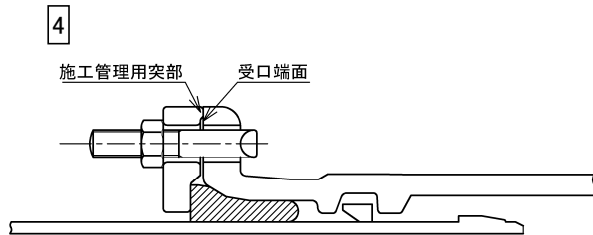
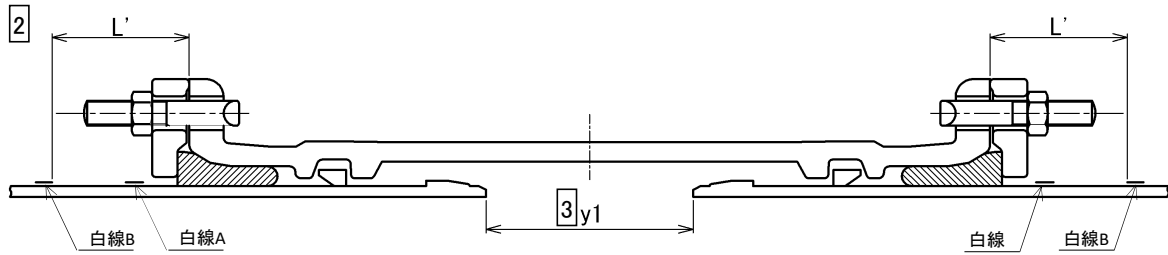
注) 挿し口突部のない挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

GX形継手 継ぎ輪チェックシート

年 月 日

| | |
|----------|--|
| 工事名 | |
| 図面No.・測点 | |
| 呼び径 | |

| | |
|--|-----|
| | 配管工 |
| | |



| | |
|-------|--|
| 管 No. | |
| 管の種類 | |
| 略図 | |

| 単位mm | |
|------|-------|
| 呼び径 | φ1+80 |
| 75 | 240 |
| 100 | 245 |
| 150 | 265 |
| 200 | 275 |
| 300 | 305 |
| 350 | 315 |
| 400 | 320 |
| 450 | 325 |

| | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 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 | | | | | | | | | |
| 爪、押しボルトの確認(G-Link) | | | | | | | | | |
| ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認 | | | | | | | | | |
| 滑 剤 | | | | | | | | | |
| ロックリング、ストッパの確認 | | | | | | | | | |
| ストッパの引き抜き | | | | | | | | | |
| 受口端面～ 白線の間隔 (L') ^{注2)} | ① | | | | | | | | |
| | ③ | | | | | | | | |
| | ⑤ | | | | | | | | |
| | ⑦ | | | | | | | | |
| 両挿し口端の 間隔 (y1) ^{注2)} | ① | | | | | | | | |
| | ③ | | | | | | | | |
| | ⑤ | | | | | | | | |
| | ⑦ | | | | | | | | |
| T頭ボルト | 本数 | | | | | | | | |
| 受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※ | 箇所数 | | | | | | | | |
| | 隙間ゲージ 確認 | | | | | | | | |
| 押しボルト | 本数 | | | | | | | | |
| | トルク確認 | | | | | | | | |
| 判 定 | | | | | | | | | |
| 備 考 | | | | | | | | | |

(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 |
| 300 | 135 |
| 350 | 145 |
| 400 | 150 |
| 450 | 155 |

(ii) せめ配管の場合

| 単位mm | |
|------|-----|
| 呼び径 | 4 |
| 75 | 190 |
| 100 | 200 |
| 150 | 240 |
| 200 | 250 |
| 250 | 250 |
| 300 | 300 |
| 400 | 300 |
| 450 | 300 |

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。

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、せめ配管の場合にはy1寸法を記入すること。