

# 配水管工事施工管理基準

[土木編]

この基準は、山口市上下水道事業管理者が発注する水道工事（土木）の施工管理の基準を定めたものである。

## 1. 目的

この基準は、山口市上下水道事業管理者が発注する水道工事（土木）の施工について、契約図書に定められた工期、工事目的物の出来形及び品質規格等の確保を図ることを目的とする。

## 2. 適用

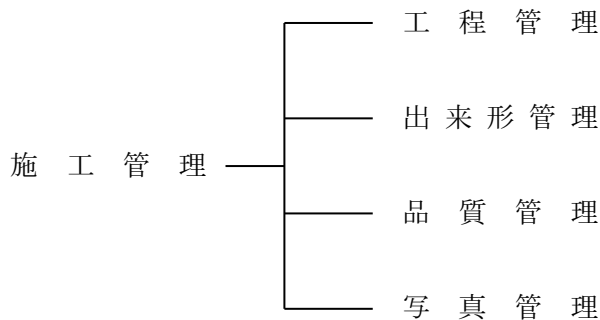
この基準は、山口市上下水道事業管理者が発注する水道工事（土木）について適用し、この基準にない項目は山口県土木工事施工管理基準に準拠するものとする。また、設計図書に明示されていない仮設構造物等は除くものとする。

ただし、工事の種類、規模、施工条件等により、この基準によりがたい場合は、監督職員の承諾を得て、他の方法によることができる。

なお、道路復旧等の施工管理については、各道路管理者等の定める基準によるものとする。

## 3. 構成

施工管理の構成は下記によるものとする。



## 4. 管理の実施

- (1) 請負者は、工事施工前に、施工管理計画及び施工管理担当者を定めなければならない。
- (2) 施工管理担当者は、当該工事の施工内容を把握し、適切な施工管理を行わなければならない。
- (3) 請負者は、測定（試験）等を、工事の施工と並行して、管理の目的が達せられるよう速やかに実施しなければならない。
- (4) 請負者は、測定（試験）等の結果をその都度逐次管理図表等に記録し、適切な管理のもと保管し、監督職員の要請に対し速やかに提示するとともに、検査時に提出しなければならない。

## 5. 管理項目及び方法

### (1) 工程管理

請負者は、工程管理を工事内容に応じた方式（ネットワーク（PERT）又はバーチャート方式等）により作成した実施工程表により行うものとする。

ただし、応急処理又は維持工事等の当初工事計画が困難な工事内容については、省略できるものとする。

### (2) 出来形管理

請負者は、出来形を「出来形管理基準」に定める測定項目及び測定基準により実測し、設計値と実測値を対比して記録した出来形表又は出来形図を作成し、管理するものとする。

### (3) 品質管理

請負者は、品質を「品質管理基準」に定める試験項目、試験方法、試験基準により管理し、その管理内容に応じて品質管理図表を作成し、管理するものとする。

### (4) 写真管理

請負者は、写真管理を施工管理の手段として、各工事の施工段階及び工事完成後明視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準により撮影し、提出しなければならない。

## 6. 規格値

請負者は、「出来形管理基準」及び「品質管理基準」に基づいて測定した各実測（試験、検査、計測）値は、すべて規格値を満足するように施工しなければならない。

## 7. 運用

(1) 出来形管理基準の規格値とは、設計数値と出来上がり数値との差の許容限界をいい、個々の測定値に対するもので、その平均値は設計数値を下回ってはならない。

(2) 延長の規格値は、各工種ともブロックごとに満足するとともに総延長も満足するものとする。

(3) 出来形値、品質管理値において測定値が管理基準から外れる場合又は上限の規格値はないがプラス面が大きくなり、美観、構造上支障となる場合は、監督職員の指示により手直し等の処置を行わなければならない。

(4) 工種により、出来形の管理規格値がないものは、監督職員の指示により、類似のものを規格値とする。

# 出来形管理基準

## 1. 出来形管理基準適用の留意点

出来形管理基準の適用については、次のことに留意するものとする。

- (1) 出来形管理は、出来形の検測が基礎であり、測定にあたっては正確に行わなければならない。また、施工完了後、明視できない部分については、工事写真管理と併用して入念に測定し記録しておかなければならない。
- (2) 各工事において、原則として各測点等で出来形管理を行う。(各工種の測定基準により出来形管理表の作成等を行う。)
- (3) 伏せ越し等により土工断面が変化する箇所については、掘削工に関する出来形管理を行う。また、その箇所の表記は、直近の測点からの距離を測定し、測点No.○○+○○○m又は測点No.○○-○○○mとする。
- (4) 道路復旧等の施工管理は、各道路管理者の定める基準によるものとする。

## 2. 測点の設置基準

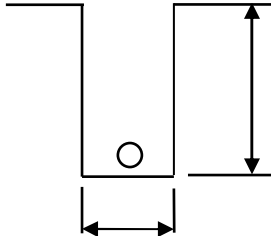
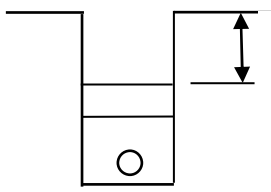
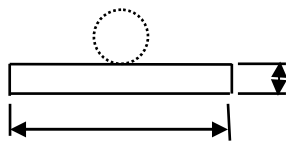
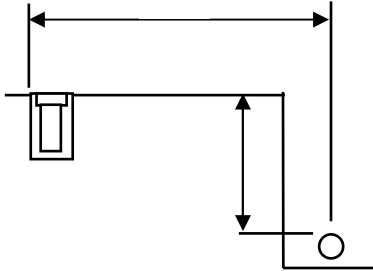
- (1) 起点・終点
- (2) 施工延長40m毎に1か所(ただし、施工延長が50m以下のものについては、起・終点間に1か所)

## 3. 各工種及び測定項目等

請負者は、出来形管理にあたり監督員と設計数量との整合性について協議し、次の出来形管理基準表の各項目について測定し、適切な管理を行わなければならない。

1. 出来形管理基準及び規格値

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
1	土工	管路掘削	幅 B	-50
			深さ H	±30
		管路埋戻	埋戻深さ h	±30
		管基礎	基礎幅 w	-50
			基礎高さ h	設計値以上
		延長	総延長 L 延長 ℓ	-200 -ℓ/500かつ-200
2	管 布 設 工	管布設工	管天端 H	±30
			管布設位置 W (官民境界から管まで)	±50

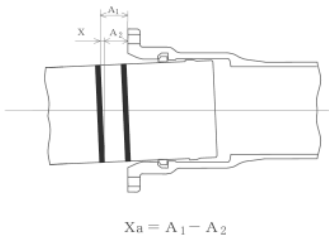
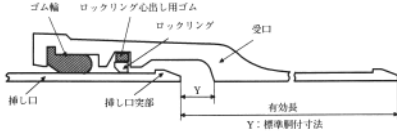
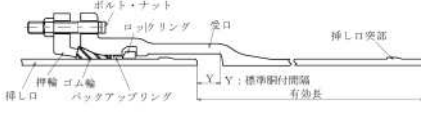
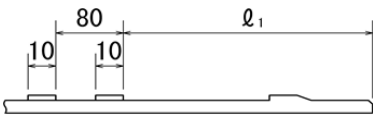
測定基準	測定箇所	備考
<p>施工延長40m及び変化点につき1箇所の割合で測定する。</p> <p>(管路掘削)</p>		
<p>施工延長40m及び変化点につき1箇所の割合で測定する。</p> <p>(管路埋戻)</p>		<p>出来形管理表(4-1)</p>
<p>施工延長40mにつき1箇所及び変化点毎に1箇所測定する。</p> <p>(管基礎)</p>		
<p>延長40mにつき1箇所及び変化点毎に1箇所測定する。</p>		<p>出来形管理表(4-2)</p>

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)																																																																																																																																																																																																																																													
2	管 布 設 工	管継手 (K形)	A:受口端面から白線 までの間隔または、胴 付間隔(X)	<p>受口端面から2本目白線までの間隔 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>受口端面から白線までの (A)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75~250</td> <td>A ≤ 95</td> </tr> <tr> <td>300~600</td> <td>A ≤ 107</td> </tr> </tbody> </table> <p>許容胴付間隔 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>許容胴付間隔(X)</th> <th>呼び径</th> <th>許容胴付間隔(X)</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> <p>許容曲げ角度と偏位の最大値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼び径 (m)</th> <th rowspan="2">θ</th> <th rowspan="2">Y (mm)</th> <th colspan="3">1本当偏位 (cm)</th> </tr> <tr> <th>4m 管</th> <th>5m 管</th> <th>6m 管</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>5° 00'</td><td>8</td><td>35</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>100</td><td>5° 00'</td><td>10</td><td>35</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>150</td><td>5° 00'</td><td>15</td><td></td><td>44</td><td></td></tr> <tr><td>200</td><td>5° 00'</td><td>19</td><td></td><td>44</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° 20'</td><td>19</td><td></td><td></td><td>35</td></tr> <tr><td>350</td><td>4° 50'</td><td>31</td><td></td><td></td><td>50</td></tr> <tr><td>400</td><td>4° 50'</td><td>31</td><td></td><td></td><td>43</td></tr> <tr><td>450</td><td>3° 50'</td><td>31</td><td></td><td></td><td>40</td></tr> <tr><td>500</td><td>3° 20'</td><td>31</td><td></td><td></td><td>35</td></tr> <tr><td>600</td><td>2° 50'</td><td>31</td><td></td><td></td><td>29</td></tr> <tr><td>700</td><td>2° 30'</td><td>32</td><td></td><td></td><td>26</td></tr> <tr><td>800</td><td>2° 10'</td><td>32</td><td></td><td></td><td>22</td></tr> <tr><td>900</td><td>2° 00'</td><td>32</td><td></td><td></td><td>21</td></tr> <tr><td>1000</td><td>1° 50'</td><td>33</td><td></td><td></td><td>19</td></tr> <tr><td>1100</td><td>1° 40'</td><td>33</td><td></td><td></td><td>17</td></tr> <tr><td>1200</td><td>1° 30'</td><td>33</td><td></td><td></td><td>15</td></tr> <tr><td>1350</td><td>1° 20'</td><td>33</td><td></td><td></td><td>14</td></tr> <tr><td>1500</td><td>1° 10'</td><td>32</td><td></td><td></td><td>12</td></tr> <tr><td>1600</td><td>1° 30'</td><td>43</td><td>10</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>1650</td><td>1° 30'</td><td>45</td><td>10</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>1800</td><td>1° 30'</td><td>48</td><td>10</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>2000</td><td>1° 30'</td><td>53</td><td>10</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>2100</td><td>1° 30'</td><td>55</td><td>10</td><td>1</td><td></td></tr> <tr><td>2200</td><td>1° 30'</td><td>58</td><td>10</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>2400</td><td>1° 30'</td><td>63</td><td>10</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2600</td><td>1° 30'</td><td>70</td><td>10</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	呼び径	受口端面から白線までの (A)	75~250	A ≤ 95	300~600	A ≤ 107	呼び径	許容胴付間隔(X)	呼び径	許容胴付間隔(X)	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 (m)	θ	Y (mm)	1本当偏位 (cm)			4m 管	5m 管	6m 管	75	5° 00'	8	35			100	5° 00'	10	35			150	5° 00'	15		44		200	5° 00'	19		44		250	4° 00'	19		35		300	3° 20'	19			35	350	4° 50'	31			50	400	4° 50'	31			43	450	3° 50'	31			40	500	3° 20'	31			35	600	2° 50'	31			29	700	2° 30'	32			26	800	2° 10'	32			22	900	2° 00'	32			21	1000	1° 50'	33			19	1100	1° 40'	33			17	1200	1° 30'	33			15	1350	1° 20'	33			14	1500	1° 10'	32			12	1600	1° 30'	43	10	13		1650	1° 30'	45	10	13		1800	1° 30'	48	10	13		2000	1° 30'	53	10	13		2100	1° 30'	55	10	1		2200	1° 30'	58	10	13		2400	1° 30'	63	10			2600	1° 30'	70	10		
呼び径	受口端面から白線までの (A)																																																																																																																																																																																																																																																
75~250	A ≤ 95																																																																																																																																																																																																																																																
300~600	A ≤ 107																																																																																																																																																																																																																																																
呼び径	許容胴付間隔(X)	呼び径	許容胴付間隔(X)																																																																																																																																																																																																																																														
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 (m)	θ	Y (mm)	1本当偏位 (cm)																																																																																																																																																																																																																																														
			4m 管	5m 管	6m 管																																																																																																																																																																																																																																												
75	5° 00'	8	35																																																																																																																																																																																																																																														
100	5° 00'	10	35																																																																																																																																																																																																																																														
150	5° 00'	15		44																																																																																																																																																																																																																																													
200	5° 00'	19		44																																																																																																																																																																																																																																													
250	4° 00'	19		35																																																																																																																																																																																																																																													
300	3° 20'	19			35																																																																																																																																																																																																																																												
350	4° 50'	31			50																																																																																																																																																																																																																																												
400	4° 50'	31			43																																																																																																																																																																																																																																												
450	3° 50'	31			40																																																																																																																																																																																																																																												
500	3° 20'	31			35																																																																																																																																																																																																																																												
600	2° 50'	31			29																																																																																																																																																																																																																																												
700	2° 30'	32			26																																																																																																																																																																																																																																												
800	2° 10'	32			22																																																																																																																																																																																																																																												
900	2° 00'	32			21																																																																																																																																																																																																																																												
1000	1° 50'	33			19																																																																																																																																																																																																																																												
1100	1° 40'	33			17																																																																																																																																																																																																																																												
1200	1° 30'	33			15																																																																																																																																																																																																																																												
1350	1° 20'	33			14																																																																																																																																																																																																																																												
1500	1° 10'	32			12																																																																																																																																																																																																																																												
1600	1° 30'	43	10	13																																																																																																																																																																																																																																													
1650	1° 30'	45	10	13																																																																																																																																																																																																																																													
1800	1° 30'	48	10	13																																																																																																																																																																																																																																													
2000	1° 30'	53	10	13																																																																																																																																																																																																																																													
2100	1° 30'	55	10	1																																																																																																																																																																																																																																													
2200	1° 30'	58	10	13																																																																																																																																																																																																																																													
2400	1° 30'	63	10																																																																																																																																																																																																																																														
2600	1° 30'	70	10																																																																																																																																																																																																																																														

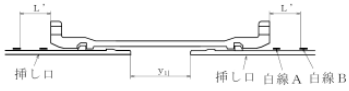
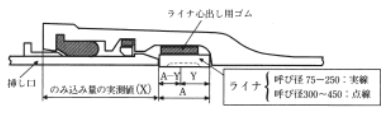
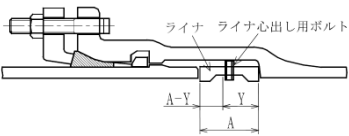
測定基準	測定箇所	備考
全箇所測定	<p>④ ゴム輪の出入り状態</p> <p><math>X = A_1 - A_2</math></p>	K形継手チェックシートに記入し提出のこと。 (様式1)

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)																																																																																																														
2	管 布 設 工	管継手工 (K形)	a: 押輪－受口端面間隔  ボルトの締め付け トルク	a: 押輪－受口端面間隔  : 最大値－最小値 ≤ 5 (同一円周上)  標準締め付けトルク <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径 (mm)</th> <th>ボルトの呼び径</th> <th>標準締め付けトルク N・M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75</td> <td>M16</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>100～600</td> <td>M20</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>700・800</td> <td>M24</td> <td>140</td> </tr> <tr> <td>900～2600</td> <td>M30</td> <td>200</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径 (mm)	ボルトの呼び径	標準締め付けトルク N・M	75	M16	60	100～600	M20	100	700・800	M24	140	900～2600	M30	200																																																																																															
		呼び径 (mm)	ボルトの呼び径	標準締め付けトルク N・M																																																																																																														
75	M16	60																																																																																																																
100～600	M20	100																																																																																																																
700・800	M24	140																																																																																																																
900～2600	M30	200																																																																																																																
管継手工 (N S形)	a=受け口面から白線まで  a 寸法差 (X) = A <sub>1</sub> - A <sub>2</sub>	許容曲げ角度と偏位の最大値 <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径 (mm)</th> <th>許容曲げ角度 θ</th> <th>a 寸法差 X (mm)</th> <th>1 本当偏位 σ (cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>4° 00'</td><td>6</td><td>28(4m管)</td></tr> <tr><td>100</td><td>4° 00'</td><td>8</td><td>28(4m管)</td></tr> <tr><td>150</td><td>4° 00'</td><td>12</td><td>35(5m管)</td></tr> <tr><td>200</td><td>4° 00'</td><td>15</td><td>35(5m管)</td></tr> <tr><td>250</td><td>4° 00'</td><td>19</td><td>35(5m管)</td></tr> <tr><td>300</td><td>3° 00'</td><td>17</td><td>31(6m管)</td></tr> <tr><td>350</td><td>3° 00'</td><td>20</td><td>31(6m管)</td></tr> <tr><td>400</td><td>3° 00'</td><td>22</td><td>31(6m管)</td></tr> <tr><td>450</td><td>3° 00'</td><td>25</td><td>31(6m管)</td></tr> <tr><td>500</td><td>3° 20'</td><td>31</td><td>35(6m管)</td></tr> <tr><td>600</td><td>2° 50'</td><td>31</td><td>29(6m管)</td></tr> <tr><td>700</td><td>2° 30'</td><td>32</td><td>26(6m管)</td></tr> <tr><td>800</td><td>2° 10'</td><td>32</td><td>22(6m管)</td></tr> <tr><td>900</td><td>2° 00'</td><td>32</td><td>21(6m管)</td></tr> <tr><td>1000</td><td>1° 50'</td><td>33</td><td>19(6m管)</td></tr> </tbody> </table> 白線表示位置及び標準胴寸法 単位: mm <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>白線位置 (ℓ<sub>1</sub>)</th> <th>胴付寸法 (Y)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>165</td><td>45</td></tr> <tr><td>100</td><td>170</td><td>45</td></tr> <tr><td>150</td><td>195</td><td>60</td></tr> <tr><td>200</td><td>195</td><td>60</td></tr> <tr><td>250</td><td>195</td><td>60</td></tr> <tr><td>300</td><td>230</td><td>69</td></tr> <tr><td>350</td><td>240</td><td>70</td></tr> <tr><td>400</td><td>240</td><td>71</td></tr> <tr><td>450</td><td>245</td><td>73</td></tr> <tr><td>500</td><td>22</td><td>75</td></tr> <tr><td>600</td><td>220</td><td>75</td></tr> <tr><td>700</td><td>257</td><td>75</td></tr> <tr><td>800</td><td>265</td><td>75</td></tr> <tr><td>900</td><td>265</td><td>75</td></tr> <tr><td>1000</td><td>268</td><td>80</td></tr> </tbody> </table>	呼び径 (mm)	許容曲げ角度 θ	a 寸法差 X (mm)	1 本当偏位 σ (cm)	75	4° 00'	6	28(4m管)	100	4° 00'	8	28(4m管)	150	4° 00'	12	35(5m管)	200	4° 00'	15	35(5m管)	250	4° 00'	19	35(5m管)	300	3° 00'	17	31(6m管)	350	3° 00'	20	31(6m管)	400	3° 00'	22	31(6m管)	450	3° 00'	25	31(6m管)	500	3° 20'	31	35(6m管)	600	2° 50'	31	29(6m管)	700	2° 30'	32	26(6m管)	800	2° 10'	32	22(6m管)	900	2° 00'	32	21(6m管)	1000	1° 50'	33	19(6m管)	呼び径	白線位置 (ℓ <sub>1</sub> )	胴付寸法 (Y)	75	165	45	100	170	45	150	195	60	200	195	60	250	195	60	300	230	69	350	240	70	400	240	71	450	245	73	500	22	75	600	220	75	700	257	75	800	265	75	900	265	75	1000	268	80
呼び径 (mm)	許容曲げ角度 θ	a 寸法差 X (mm)	1 本当偏位 σ (cm)																																																																																																															
75	4° 00'	6	28(4m管)																																																																																																															
100	4° 00'	8	28(4m管)																																																																																																															
150	4° 00'	12	35(5m管)																																																																																																															
200	4° 00'	15	35(5m管)																																																																																																															
250	4° 00'	19	35(5m管)																																																																																																															
300	3° 00'	17	31(6m管)																																																																																																															
350	3° 00'	20	31(6m管)																																																																																																															
400	3° 00'	22	31(6m管)																																																																																																															
450	3° 00'	25	31(6m管)																																																																																																															
500	3° 20'	31	35(6m管)																																																																																																															
600	2° 50'	31	29(6m管)																																																																																																															
700	2° 30'	32	26(6m管)																																																																																																															
800	2° 10'	32	22(6m管)																																																																																																															
900	2° 00'	32	21(6m管)																																																																																																															
1000	1° 50'	33	19(6m管)																																																																																																															
呼び径	白線位置 (ℓ <sub>1</sub> )	胴付寸法 (Y)																																																																																																																
75	165	45																																																																																																																
100	170	45																																																																																																																
150	195	60																																																																																																																
200	195	60																																																																																																																
250	195	60																																																																																																																
300	230	69																																																																																																																
350	240	70																																																																																																																
400	240	71																																																																																																																
450	245	73																																																																																																																
500	22	75																																																																																																																
600	220	75																																																																																																																
700	257	75																																																																																																																
800	265	75																																																																																																																
900	265	75																																																																																																																
1000	268	80																																																																																																																



測定基準	測定箇所	備考
<p>全箇所測定する。</p>	<p>曲げ角度と偏移</p>  <p style="text-align: center;"><math>Xa = A_1 - A_2</math></p> <p>標準胴付寸法</p>  <p style="text-align: center;">75~450</p>  <p style="text-align: center;">500~1000</p> <p>白線表示位置(<math>l_1</math>)</p> 	<p>N S 形継手チェックシート（様式 2・様式 3・様式 4・様式 5・様式 6・様式 7）に記入し提出のこと。</p>

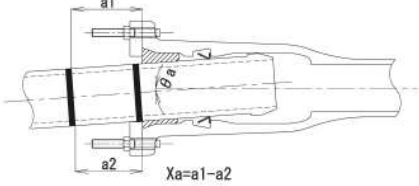
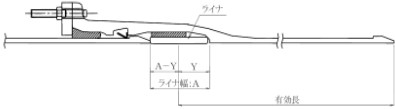


番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)																																																																																																				
2	管 布 設 工	管継手工 (NS形)	<p>(継ぎ輪) 両挿し口端の間隔 (y1)</p> <p>L' = 受け口面から白 線まで</p> <p>押し輪-受け口間隔</p> <p>ライナによる伸び量 = ライナ幅 (A) - 標準胴付寸法 (Y)</p>	<p>継ぎ輪の位置 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>y1</th> <th>L'</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>220</td><td>80</td></tr> <tr><td>100</td><td>220</td><td>85</td></tr> <tr><td>150</td><td>250</td><td>100</td></tr> <tr><td>200</td><td>250</td><td>100</td></tr> <tr><td>250</td><td>250</td><td>100</td></tr> <tr><td>300</td><td>300</td><td>150</td></tr> <tr><td>350</td><td>300</td><td>160</td></tr> <tr><td>400</td><td>300</td><td>160</td></tr> <tr><td>450</td><td>300</td><td>165</td></tr> <tr><td>500</td><td>260</td><td>105</td></tr> <tr><td>600</td><td>260</td><td>105</td></tr> <tr><td>700</td><td>300</td><td>87</td></tr> <tr><td>800</td><td>305</td><td>98</td></tr> <tr><td>900</td><td>305</td><td>98</td></tr> <tr><td>1000</td><td>310</td><td>103</td></tr> </tbody> </table> <p>押し輪-受け口間隔 : 最大値-最小値 ≤ 5 (同一円周上)</p> <p>直管受口にライナを使用した場合の継手の伸び 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>ライナ幅 (A)</th> <th>標準胴付寸法 (Y)</th> <th>ライナによる伸び量 (A-Y)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75~100</td><td>72</td><td>45</td><td>27</td></tr> <tr><td>150~250</td><td>101</td><td>60</td><td>41</td></tr> <tr><td>300</td><td>122</td><td>69</td><td>53</td></tr> <tr><td>350</td><td>124</td><td>70</td><td>54</td></tr> <tr><td>400</td><td>124</td><td>71</td><td>53</td></tr> <tr><td>450</td><td>127</td><td>73</td><td>54</td></tr> <tr><td>500</td><td>143</td><td>75</td><td>68</td></tr> <tr><td>600</td><td>143</td><td>75</td><td>68</td></tr> <tr><td>700</td><td>145</td><td>75</td><td>70</td></tr> <tr><td>800</td><td>145</td><td>75</td><td>70</td></tr> <tr><td>900</td><td>145</td><td>75</td><td>70</td></tr> <tr><td>1000</td><td>146</td><td>80</td><td>66</td></tr> </tbody> </table>	呼び径	y1	L'	75	220	80	100	220	85	150	250	100	200	250	100	250	250	100	300	300	150	350	300	160	400	300	160	450	300	165	500	260	105	600	260	105	700	300	87	800	305	98	900	305	98	1000	310	103	呼び径	ライナ幅 (A)	標準胴付寸法 (Y)	ライナによる伸び量 (A-Y)	75~100	72	45	27	150~250	101	60	41	300	122	69	53	350	124	70	54	400	124	71	53	450	127	73	54	500	143	75	68	600	143	75	68	700	145	75	70	800	145	75	70	900	145	75	70	1000	146	80	66
呼び径	y1	L'																																																																																																						
75	220	80																																																																																																						
100	220	85																																																																																																						
150	250	100																																																																																																						
200	250	100																																																																																																						
250	250	100																																																																																																						
300	300	150																																																																																																						
350	300	160																																																																																																						
400	300	160																																																																																																						
450	300	165																																																																																																						
500	260	105																																																																																																						
600	260	105																																																																																																						
700	300	87																																																																																																						
800	305	98																																																																																																						
900	305	98																																																																																																						
1000	310	103																																																																																																						
呼び径	ライナ幅 (A)	標準胴付寸法 (Y)	ライナによる伸び量 (A-Y)																																																																																																					
75~100	72	45	27																																																																																																					
150~250	101	60	41																																																																																																					
300	122	69	53																																																																																																					
350	124	70	54																																																																																																					
400	124	71	53																																																																																																					
450	127	73	54																																																																																																					
500	143	75	68																																																																																																					
600	143	75	68																																																																																																					
700	145	75	70																																																																																																					
800	145	75	70																																																																																																					
900	145	75	70																																																																																																					
1000	146	80	66																																																																																																					

測定基準	測定箇所	備考
	<p style="text-align: center;">継輪の位置</p>  <p style="text-align: center;">ライナ使用時の接合構造</p>  <p style="text-align: center;">75～450</p>  <p style="text-align: center;">500～1000</p>	

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)																																																															
2	管 布 設 工	管継手工(SII形)	A:受口端面から 白線までの間隔	<p>許容曲げ角度と偏位の最大値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径 (mm)</th> <th>許容曲 角度θ</th> <th>A寸法差 X(mm)</th> <th>1本当偏位 σ(cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>4° 00'</td><td>6</td><td>28(4m管)</td></tr> <tr><td>100</td><td>4° 00'</td><td>8</td><td>28(4m管)</td></tr> <tr><td>150</td><td>4° 00'</td><td>12</td><td>35(5m管)</td></tr> <tr><td>200</td><td>4° 00'</td><td>15</td><td>35(5m管)</td></tr> <tr><td>250</td><td>4° 00'</td><td>19</td><td>31(6m管)</td></tr> <tr><td>300</td><td>3° 00'</td><td>17</td><td>31(6m管)</td></tr> <tr><td>350</td><td>3° 00'</td><td>20</td><td>31(6m管)</td></tr> <tr><td>400</td><td>3° 00'</td><td>22</td><td>31(6m管)</td></tr> <tr><td>450</td><td>3° 00'</td><td>25</td><td>31(6m管)</td></tr> </tbody> </table> <p>押し輪白線位置 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>・<sub>1</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75・100</td><td>135</td></tr> <tr><td>150～250</td><td>150</td></tr> <tr><td>250～450</td><td>170</td></tr> </tbody> </table> <p>標準締め付けトルク</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径 mm)</th> <th>ボルトの 呼び径</th> <th>標準締め付け トルク N・m</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>M16</td><td>60</td></tr> <tr><td>100～600</td><td>M20</td><td>100</td></tr> <tr><td>700・800</td><td>M24</td><td>140</td></tr> <tr><td>900～2600</td><td>M30</td><td>200</td></tr> </tbody> </table> <p>押し輪-受け口間隔 :最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上) ロックリング分割部の間隔  :装着前後の差 1.5mm 以下</p>	呼び径 (mm)	許容曲 角度θ	A寸法差 X(mm)	1本当偏位 σ(cm)	75	4° 00'	6	28(4m管)	100	4° 00'	8	28(4m管)	150	4° 00'	12	35(5m管)	200	4° 00'	15	35(5m管)	250	4° 00'	19	31(6m管)	300	3° 00'	17	31(6m管)	350	3° 00'	20	31(6m管)	400	3° 00'	22	31(6m管)	450	3° 00'	25	31(6m管)	呼び径	・ <sub>1</sub>	75・100	135	150～250	150	250～450	170	呼び径 mm)	ボルトの 呼び径	標準締め付け トルク N・m	75	M16	60	100～600	M20	100	700・800	M24	140	900～2600	M30	200
			呼び径 (mm)		許容曲 角度θ	A寸法差 X(mm)	1本当偏位 σ(cm)																																																												
75	4° 00'	6	28(4m管)																																																																
100	4° 00'	8	28(4m管)																																																																
150	4° 00'	12	35(5m管)																																																																
200	4° 00'	15	35(5m管)																																																																
250	4° 00'	19	31(6m管)																																																																
300	3° 00'	17	31(6m管)																																																																
350	3° 00'	20	31(6m管)																																																																
400	3° 00'	22	31(6m管)																																																																
450	3° 00'	25	31(6m管)																																																																
呼び径	・ <sub>1</sub>																																																																		
75・100	135																																																																		
150～250	150																																																																		
250～450	170																																																																		
呼び径 mm)	ボルトの 呼び径	標準締め付け トルク N・m																																																																	
75	M16	60																																																																	
100～600	M20	100																																																																	
700・800	M24	140																																																																	
900～2600	M30	200																																																																	
			押し輪から受口までの間隔																																																																
			ロックリング分割部の間隔																																																																
			ボルトの締め付けトルク																																																																
			a=受け口面から白線まで A寸法差(X)=A <sub>1</sub> -A <sub>2</sub>																																																																

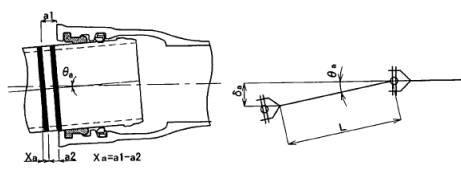
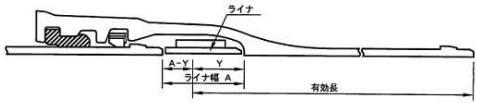
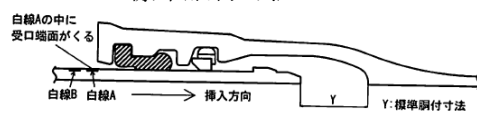

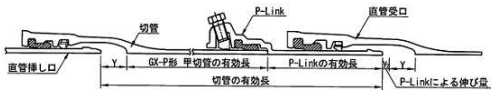
測定基準	測定箇所	備考
<p>全箇所測定する。</p>		<p>S II 形継手チェックシート (様式 8) に記入のこと。</p>

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)								
2	管 布 設 工	管継手工 (S50形)	a=受け口面から白線まで a 寸法差(X)=A <sub>1</sub> -A <sub>2</sub>	<p>許容曲げ角度と偏位の最大値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径 (mm)</th> <th>許容曲 角度θ</th> <th>A寸法差 X (mm)</th> <th>1本当偏位 σ (cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>4° 00'</td> <td>5</td> <td>28(4m管)</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径 (mm)	許容曲 角度θ	A寸法差 X (mm)	1本当偏位 σ (cm)	50	4° 00'	5	28(4m管)
			呼び径 (mm)	許容曲 角度θ	A寸法差 X (mm)	1本当偏位 σ (cm)						
50	4° 00'	5	28(4m管)									
<p>ライナによる伸び量 =ライナ幅 (A) -標準胴付寸法 (Y)</p>	<p>直管受口にライナを使用した場合の継手の伸び 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>ライナ幅 (A)</th> <th>標準胴付寸 法 (Y)</th> <th>ライナによる 伸び量 (A-Y)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>82</td> <td>45</td> <td>37</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	ライナ幅 (A)	標準胴付寸 法 (Y)	ライナによる 伸び量 (A-Y)	50	82	45	37			
呼び径	ライナ幅 (A)	標準胴付寸 法 (Y)	ライナによる 伸び量 (A-Y)									
50	82	45	37									
			<p>白線表示位置(ℓ<sub>1</sub>) 標準胴付寸法(Y)</p>	<p>白線表示位置及び標準胴付寸法 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>白線位置 (ℓ<sub>1</sub>)</th> <th>胴付寸法 (Y)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>235</td> <td>45</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	白線位置 (ℓ <sub>1</sub> )	胴付寸法 (Y)	50	235	45		
呼び径	白線位置 (ℓ <sub>1</sub> )	胴付寸法 (Y)										
50	235	45										
			<p>(継ぎ輪) 標準胴付寸法(y<sub>1</sub>) L' =挿し口白線Bと 受口端面の間隔</p>	<p>継ぎ輪の位置 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>y<sub>1</sub></th> <th>L'</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>20</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	y <sub>1</sub>	L'	50	20	80		
呼び径	y <sub>1</sub>	L'										
50	20	80										

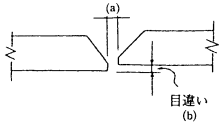
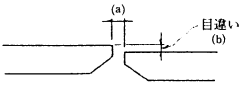
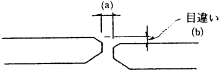
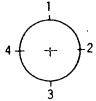
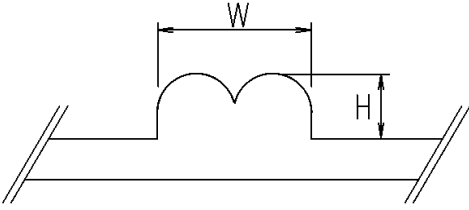
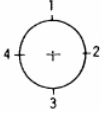
測定基準	測定箇所	備考
	<p data-bbox="660 315 855 349">曲げ角度と偏移</p>  <p data-bbox="604 622 911 656">ライナ使用時の接合構造</p>  <p data-bbox="671 862 844 896">標準胴付寸法</p>  <p data-bbox="687 1099 828 1133">継輪の位置</p> 	<p data-bbox="1062 315 1430 443">S50形継手チェックシート (様式9・様式10・様式11)に記入し提出のこと。</p>

番号	区分	工 種	測 定 項 目	規 格 値 (mm)																																																																																																																																																																	
2	管 布 設 工	管 継 手 工 (GX形)	<p>a=受け口面から白線まで a 寸法差(X)=A<sub>1</sub>-A<sub>2</sub></p> <p>ライナによる伸び量 =ライナ幅 (A) -標準胴付寸法 (Y)</p> <p>白線表示位置(ℓ<sub>1</sub>) 標準胴付寸法(Y)</p> <p>(継ぎ輪) 標準胴付寸法(y<sub>1</sub>) L' =挿し口白線Bと 受口端面の間隔</p> <p>P-Link による伸び量 (y<sub>2</sub>)</p>	<p>許容曲げ角度と偏位の最大値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径 (mm)</th> <th>許容曲 角度 θ</th> <th>a 寸法差 X (mm)</th> <th>1 本当偏位 σ (cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>4° 00'</td><td>6</td><td>28(4m管)</td></tr> <tr><td>100</td><td>4° 00'</td><td>8</td><td>28(4m管)</td></tr> <tr><td>150</td><td>4° 00'</td><td>12</td><td>35(5m管)</td></tr> <tr><td>200</td><td>4° 00'</td><td>15</td><td>35(5m管)</td></tr> <tr><td>250</td><td>4° 00'</td><td>19</td><td>35(5m管)</td></tr> <tr><td>300</td><td>4° 00'</td><td>23</td><td>42(6m管)</td></tr> <tr><td>350</td><td>4° 00'</td><td>26</td><td>42(6m管)</td></tr> <tr><td>400</td><td>4° 00'</td><td>30</td><td>42(6m管)</td></tr> <tr><td>450</td><td>4° 00'</td><td>33</td><td>42(6m管)</td></tr> </tbody> </table> <p>直管受口にライナを使用した場合の継手の伸び 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>ライナ幅 (A)</th> <th>標準胴付寸 法 (Y)</th> <th>ライナによる 伸び量 (A-Y)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>74</td><td>45</td><td>29</td></tr> <tr><td>100</td><td>74</td><td>45</td><td>29</td></tr> <tr><td>150</td><td>99</td><td>60</td><td>39</td></tr> <tr><td>200</td><td>99</td><td>60</td><td>39</td></tr> <tr><td>250</td><td>99</td><td>60</td><td>39</td></tr> <tr><td>300</td><td>126</td><td>72</td><td>54</td></tr> <tr><td>350</td><td>130</td><td>74</td><td>56</td></tr> <tr><td>400</td><td>130</td><td>75</td><td>55</td></tr> <tr><td>450</td><td>135</td><td>77</td><td>58</td></tr> </tbody> </table> <p>白線表示位置及び標準胴付寸法 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>白線位置 (ℓ<sub>1</sub>)</th> <th>胴付寸法 (Y)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>160</td><td>45</td></tr> <tr><td>100</td><td>165</td><td>45</td></tr> <tr><td>150</td><td>185</td><td>60</td></tr> <tr><td>200</td><td>195</td><td>60</td></tr> <tr><td>250</td><td>195</td><td>60</td></tr> <tr><td>300</td><td>225</td><td>72</td></tr> <tr><td>350</td><td>235</td><td>74</td></tr> <tr><td>400</td><td>240</td><td>75</td></tr> <tr><td>450</td><td>245</td><td>77</td></tr> </tbody> </table> <p>継ぎ輪の位置 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>y<sub>1</sub></th> <th>L'</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>190</td><td>90</td></tr> <tr><td>100</td><td>200</td><td>90</td></tr> <tr><td>150</td><td>200</td><td>110</td></tr> <tr><td>200</td><td>250</td><td>120</td></tr> <tr><td>250</td><td>250</td><td>120</td></tr> <tr><td>300</td><td>300</td><td>135</td></tr> <tr><td>350</td><td>300</td><td>145</td></tr> <tr><td>400</td><td>300</td><td>150</td></tr> <tr><td>450</td><td>300</td><td>155</td></tr> </tbody> </table> <p>P-Link の有効長 単位:mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>P-Link の 有効長</th> <th>P-Link による 伸び量 (y<sub>2</sub>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>75</td><td>180</td><td>17</td></tr> <tr><td>100</td><td>180</td><td>20</td></tr> <tr><td>150</td><td>210</td><td>23</td></tr> <tr><td>200</td><td>220</td><td>22</td></tr> <tr><td>250</td><td>220</td><td>23</td></tr> <tr><td>300</td><td>267</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	呼び径 (mm)	許容曲 角度 θ	a 寸法差 X (mm)	1 本当偏位 σ (cm)	75	4° 00'	6	28(4m管)	100	4° 00'	8	28(4m管)	150	4° 00'	12	35(5m管)	200	4° 00'	15	35(5m管)	250	4° 00'	19	35(5m管)	300	4° 00'	23	42(6m管)	350	4° 00'	26	42(6m管)	400	4° 00'	30	42(6m管)	450	4° 00'	33	42(6m管)	呼び径	ライナ幅 (A)	標準胴付寸 法 (Y)	ライナによる 伸び量 (A-Y)	75	74	45	29	100	74	45	29	150	99	60	39	200	99	60	39	250	99	60	39	300	126	72	54	350	130	74	56	400	130	75	55	450	135	77	58	呼び径	白線位置 (ℓ <sub>1</sub> )	胴付寸法 (Y)	75	160	45	100	165	45	150	185	60	200	195	60	250	195	60	300	225	72	350	235	74	400	240	75	450	245	77	呼び径	y <sub>1</sub>	L'	75	190	90	100	200	90	150	200	110	200	250	120	250	250	120	300	300	135	350	300	145	400	300	150	450	300	155	呼び径	P-Link の 有効長	P-Link による 伸び量 (y <sub>2</sub> )	75	180	17	100	180	20	150	210	23	200	220	22	250	220	23	300	267	20
			呼び径 (mm)	許容曲 角度 θ	a 寸法差 X (mm)	1 本当偏位 σ (cm)																																																																																																																																																															
75	4° 00'	6	28(4m管)																																																																																																																																																																		
100	4° 00'	8	28(4m管)																																																																																																																																																																		
150	4° 00'	12	35(5m管)																																																																																																																																																																		
200	4° 00'	15	35(5m管)																																																																																																																																																																		
250	4° 00'	19	35(5m管)																																																																																																																																																																		
300	4° 00'	23	42(6m管)																																																																																																																																																																		
350	4° 00'	26	42(6m管)																																																																																																																																																																		
400	4° 00'	30	42(6m管)																																																																																																																																																																		
450	4° 00'	33	42(6m管)																																																																																																																																																																		
呼び径	ライナ幅 (A)	標準胴付寸 法 (Y)	ライナによる 伸び量 (A-Y)																																																																																																																																																																		
75	74	45	29																																																																																																																																																																		
100	74	45	29																																																																																																																																																																		
150	99	60	39																																																																																																																																																																		
200	99	60	39																																																																																																																																																																		
250	99	60	39																																																																																																																																																																		
300	126	72	54																																																																																																																																																																		
350	130	74	56																																																																																																																																																																		
400	130	75	55																																																																																																																																																																		
450	135	77	58																																																																																																																																																																		
呼び径	白線位置 (ℓ <sub>1</sub> )	胴付寸法 (Y)																																																																																																																																																																			
75	160	45																																																																																																																																																																			
100	165	45																																																																																																																																																																			
150	185	60																																																																																																																																																																			
200	195	60																																																																																																																																																																			
250	195	60																																																																																																																																																																			
300	225	72																																																																																																																																																																			
350	235	74																																																																																																																																																																			
400	240	75																																																																																																																																																																			
450	245	77																																																																																																																																																																			
呼び径	y <sub>1</sub>	L'																																																																																																																																																																			
75	190	90																																																																																																																																																																			
100	200	90																																																																																																																																																																			
150	200	110																																																																																																																																																																			
200	250	120																																																																																																																																																																			
250	250	120																																																																																																																																																																			
300	300	135																																																																																																																																																																			
350	300	145																																																																																																																																																																			
400	300	150																																																																																																																																																																			
450	300	155																																																																																																																																																																			
呼び径	P-Link の 有効長	P-Link による 伸び量 (y <sub>2</sub> )																																																																																																																																																																			
75	180	17																																																																																																																																																																			
100	180	20																																																																																																																																																																			
150	210	23																																																																																																																																																																			
200	220	22																																																																																																																																																																			
250	220	23																																																																																																																																																																			
300	267	20																																																																																																																																																																			

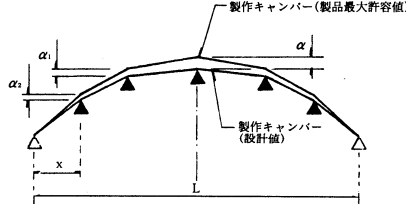
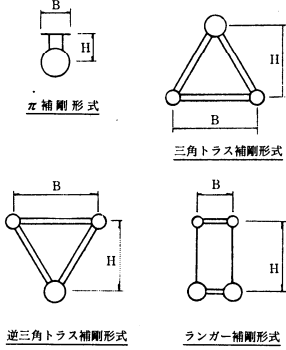


工 種	測 定 項 目	備 考
<p>全箇所測定する。</p>	<p style="text-align: center;">曲げ角度と偏位</p>  <p style="text-align: center;">ライナ使用時の接合構造</p>  <p style="text-align: center;">標準胴付寸法</p>  <p style="text-align: center;">継輪の位置</p>  <p style="text-align: center;">P-Link を用いた切管有効長</p> 	<p>G X形継手チェックシート（様式12・様式13・様式14）に記入し提出のこと。</p>

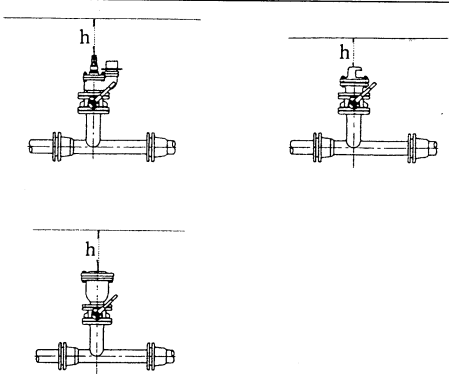
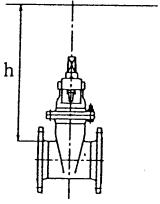
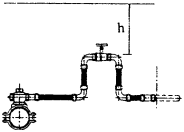
番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)																																																																																					
2	管 布 設 工	管継手工 (WEET)	融着ビート	幅 W	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">サイズ</th> <th colspan="2">幅 (W)</th> <th colspan="2">高さ (H)</th> </tr> <tr> <th>最小</th> <th>最大</th> <th>最小</th> <th>最大</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>W5</td> <td>60</td> <td>1.</td> <td>2.</td> <td>4.</td> </tr> <tr> <td>W100</td> <td>4</td> <td>4.0</td> <td>.5</td> <td>4.6</td> </tr> <tr> <td>W150S</td> <td>8.5</td> <td>16.0</td> <td>3.0</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>W150</td> <td>9.0</td> <td>17.0</td> <td>.0</td> <td>6.0</td> </tr> <tr> <td>W200S</td> <td>10.5</td> <td>19.6</td> <td>3.5</td> <td>7.0</td> </tr> <tr> <td>W200</td> <td>11.3</td> <td>21.0</td> <td>4.0</td> <td>7.5</td> </tr> <tr> <td>W250S</td> <td>12.0</td> <td>23.0</td> <td>4.2</td> <td>8.5</td> </tr> <tr> <td>W250</td> <td>13.2</td> <td>25.0</td> <td>4.5</td> <td>9.0</td> </tr> <tr> <td>W30</td> <td>14.5</td> <td>27.5</td> <td>5.0</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>W350</td> <td>16.0</td> <td>30.0</td> <td>5.5</td> <td>11.</td> </tr> <tr> <td>W400</td> <td>17.5</td> <td>32.6</td> <td>6.3</td> <td>12.0</td> </tr> <tr> <td>W450</td> <td>19.0</td> <td>35.6</td> <td>6.5</td> <td>13.0</td> </tr> <tr> <td>W500</td> <td>21.0</td> <td>39.0</td> <td>7.4</td> <td>14.0</td> </tr> <tr> <td>W550</td> <td>23.0</td> <td>43.5</td> <td>8.0</td> <td>15.0</td> </tr> <tr> <td>W600</td> <td>25.5</td> <td>48.0</td> <td>8.5</td> <td>16.5</td> </tr> </tbody> </table>	サイズ	幅 (W)		高さ (H)		最小	最大	最小	最大	W5	60	1.	2.	4.	W100	4	4.0	.5	4.6	W150S	8.5	16.0	3.0	5.5	W150	9.0	17.0	.0	6.0	W200S	10.5	19.6	3.5	7.0	W200	11.3	21.0	4.0	7.5	W250S	12.0	23.0	4.2	8.5	W250	13.2	25.0	4.5	9.0	W30	14.5	27.5	5.0	1.0	W350	16.0	30.0	5.5	11.	W400	17.5	32.6	6.3	12.0	W450	19.0	35.6	6.5	13.0	W500	21.0	39.0	7.4	14.0	W550	23.0	43.5	8.0	15.0	W600	25.5	48.0	8.5	16.5
			サイズ				幅 (W)		高さ (H)																																																																																
				最小	最大	最小	最大																																																																																		
			W5	60	1.	2.	4.																																																																																		
			W100	4	4.0	.5	4.6																																																																																		
			W150S	8.5	16.0	3.0	5.5																																																																																		
			W150	9.0	17.0	.0	6.0																																																																																		
			W200S	10.5	19.6	3.5	7.0																																																																																		
			W200	11.3	21.0	4.0	7.5																																																																																		
			W250S	12.0	23.0	4.2	8.5																																																																																		
			W250	13.2	25.0	4.5	9.0																																																																																		
			W30	14.5	27.5	5.0	1.0																																																																																		
			W350	16.0	30.0	5.5	11.																																																																																		
			W400	17.5	32.6	6.3	12.0																																																																																		
			W450	19.0	35.6	6.5	13.0																																																																																		
			W500	21.0	39.0	7.4	14.0																																																																																		
			W550	23.0	43.5	8.0	15.0																																																																																		
W600	25.5	48.0	8.5	16.5																																																																																					
高さ H																																																																																									

測定基準	測定箇所	備考
全箇所測定する。	<p>片面溶接V形外開先（<math>\phi</math> 700 まで）</p>  <p>片面溶接V形内開先（<math>\phi</math> 800 以上）</p>  <p>両面溶接X形開先（<math>\phi</math> 800 以上）</p>  	S P 溶接継手チェックシート（様式 15・様式 16）に記入のこと。
全箇所測定する。	 	バット融着接合チェックシート（様式 17・様式 18）に記入のこと。

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
3	水管橋上部工事	仮組立精度	全長、支間長 L	+ (10+L/2) mm -5 mm L:全長又は支間長 (m)
			製作キャンバー a	L ≤ 20m : 0 ~ 15mm 20m < L ≤ 40m : 0 ~ 25mm L > 40m : 0 ~ 35mm L:支間長 (m)
			軸心の曲り ※参考値とする	5+L/5 (mm) 以内 L:支間長 (m)
			現場溶接接手部のすき間	3 + 1 3 - 2 (mm)
			補剛部材の高さ (補剛形式)	H ≥ 2.5m : ± H/500 (mm) H < 2.5m : ± 5 mm
			桁、トラスの 中心間距離 (補剛形式)	B ≥ 2.0m : ± B/500 (mm) B < 2.0m : ± 4 mm
			補剛部材の鉛直度 (補剛形式)	H ≥ 2.0m ± H/500 (mm) H < 2.0m ± 4 mm (H:単位 mm)
	架設精度	仮組立精度に準じる	仮組立精度に準じる。	

測定基準	測定箇所	備考
全数を測定する。	 <p>製作キャンバー(製品最大許容値) 製作キャンバー(設計値)</p>	
各支点及び継手部を測定する。	<p>△ 支承 ▲ 組立用仮支承</p> <p><math>\alpha_1 \cdot \alpha_2 \cdots</math> は次により算出した値を目安とする。</p> $\alpha_1 = \frac{2 \cdot \alpha \cdot X}{L}$ <p><math>\alpha_1</math>: 測定点におけるキャンバーの最大許容差 (mm) (ただし、<math>\alpha_1</math>が mm を下まわる場合は、<math>\alpha_1</math>を 5 mm としともよい)</p> <p><math>\alpha</math>: 支間長に対するキャンバーの最大許容差 (mm) (仮組立の精度表の製作キャンバーの最大値)</p> <p>X: 支点から測定点での水平距離 (m)</p> <p>L: 支間長 (m)</p>	
各支点及び各支間の中央付近を測定する。		
各支点部を測定する。	 <p>π 補剛形式 三角トラス補剛形式 逆三角トラス補剛形式 ランガー補剛形式</p>	
各支点及び各支間の中央付近を測定する。		
各支点及び各支間の中央付近を測定する。		
各支点及び各支間の中央付近を測定する。		
仮組立精度に準じる。	仮組立精度に準じる。	

番号	区分	工種	測定項目	規格値 (mm)
4	弁 栓 類 据 付 工	特殊排気弁 空気弁	GLからの深さ h	基準値に準じる。 基準値 100～300 (GL～管天端までの深さ)
		仕切弁	GLからの深さ h	管布設工に準じる。 +50 -20 (GL～弁直近の管までの深さ)
		止水栓	GLからの深さ h	±30 基準値 270 φ13～25 基準値 340 φ30～50 (GL～止水ユニオンまでの深さ)

測定基準	測定箇所	備考
全箇所測定する。		出来形管理表(4-3)
全箇所測定する。		出来形管理表(4-3)
全箇所測定する。		出来形管理表(4-4)

測定基準	測定箇所	備考						
全箇所測定する。 曲げ配管の最小半径	配水用ポリエチレン管 曲げ配管の最小半径（単位：m）  <table border="1" data-bbox="604 524 1078 669"> <tr> <td data-bbox="604 524 774 595">管 径</td> <td data-bbox="774 524 927 595">75</td> <td data-bbox="927 524 1078 595">100</td> </tr> <tr> <td data-bbox="604 595 774 669">最小曲げ半径</td> <td data-bbox="774 595 927 669">7.0</td> <td data-bbox="927 595 1078 669">9.5</td> </tr> </table>	管 径	75	100	最小曲げ半径	7.0	9.5	
管 径	75	100						
最小曲げ半径	7.0	9.5						
全箇所測定する。	E F 接合箇所	E F 接合チェックシートに記入し提出のこと。						



## 2. 品質管理基準及び規格値

工種	種別	試験区分		試験項目	試験方法		規格値
		施工	水圧試験				
管 布 設 工	管継手工 (DIP・PP・WFFT)	施 工	水 圧 試 験	そ の 他	50mm 以下	1.225MPa の加圧で 10 分間保持	0.098MPa 以内の 水圧低下
					75～200mm	0.98MPa の加圧で 10 分間保持	
					250mm 以上	0.735MPa の加圧で 10 分間保持	
	管継手工 (HPPE)	施 工	水 圧 試 験	そ の 他	管内の水圧を 0.75MPa まで上昇させ、5 分間後 0.75MPa まで再加圧する。再加圧後水圧を 0.5MPa まで減圧し 1 時間後の水圧を確認する。		0.4MPa 以上

※ HPPE の水圧試験について

- ① 通水は、最後の EF 接合が終了し、クランプを外せる状態になってから、呼び径 50～100mm は 30 分以上、呼び径 150～200mm は 1 時間以上経過した後に行う。
- ② 管内の洗浄を行い、管内の空気が完全に除去したことを確認する。
- ③ 水圧試験は、1 試験で最大 500m までの区間とする。

試験基準	摘 要
配水管工事施行基準による。	

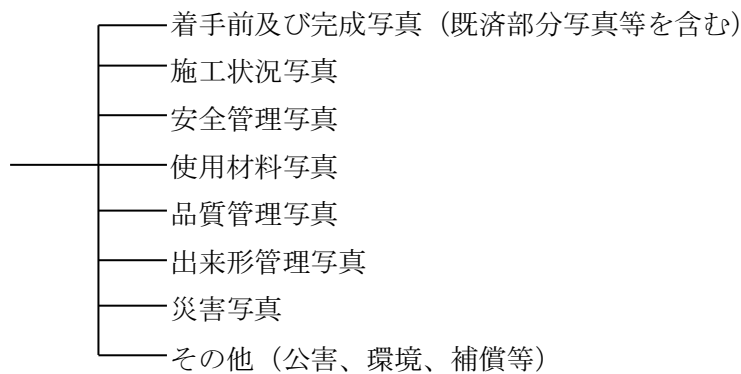
## 写真管理基準

### (適用範囲)

1. この写真管理基準は、配水管工事施工管理基準5の(4)に定める水道工事(土木)の工事写真(電子媒体によるものを含む)の撮影に適用する。

### (工事写真の分類)

2. 工事写真は次のように分類する。



#### (1) 着手前及び完成写真

着手前と完成後の写真は、起終点がわかる全景又は代表部分写真とし、同一位置、方向から対比できるよう撮影すること。また、補償が発生すると推定される場合は、事前に状況写真を撮影すること。

#### (2) 施工状況写真

工事施工中の写真は、施工方法、出来形、工程、進捗状況等の記録であり、総合的な判定資料となるので現場施工状況が把握できるように設計図書の工種別に撮影すること。

#### (3) 安全管理写真

工事現場の交通及び作業の安全を確保するための防護施設、標示施設、交通整理状況、安全施設等を撮影すること。

#### (4) 使用材料写真

工事に使用する材料のうち、完成後、寸法、数量等が確認できないものについては、後日確認できるように現場搬入後、必要に応じて監督職員立会の上、材料の寸法、規格、マーク等が分かるよう測定器具を使用して撮影すること。

使用材料の主なものとして

- ① 水道用ダクタイル鋳鉄管・鋳鉄異形管
- ② 水道用塗覆装鋼管・異形管
- ③ 水道配水用ポリエチレン管
- ④ 配管用ステンレス鋼管
- ⑤ 弁栓類(仕切弁・空気弁・消火栓・特排弁等)
- ⑥ 上記以外の管渠類
- ⑦ ポリエチレンスリーブ・固定用ゴムバンド

- ⑧ 薬注、グラウト等材料（入荷、空袋）
- ⑨ その他、監督職員が指示する材料
- (6) 品質管理写真  
施工管理の一環として実施される試験又は測定の実施状況を撮影すること。ただし、公的機関で実施された品質証明書を保管整備できる場合は、撮影を省略するものとする。
- (7) 出来形管理写真
  - ① 工事完成後に不可視となる部分は、寸法、形状、品質が確認できるように撮影すること。
  - ② 直管配管等については、一連番号をつけ最終番号まで撮影すること。
  - ③ 写真は、被写体に対して適切な位置で撮影し、併せて被写体の寸法が測定器具により、正確に読みとれるように撮影すること。
- (8) 災害写真  
工事中に災害を受けた場合は、その状況を示す写真を撮影すること。
- (9) その他（公害、環境、補償等）
  - ① 公害環境写真  
騒音、振動防止及び産業廃棄物搬出等の実施状況を撮影すること。
  - ② 補償関係写真  
家屋及び外構等の状況写真を着手前に撮影すること。
- (10) 監督職員が立会の上、段階確認をした箇所は、確認状況写真を撮影すること。

### **(工事写真の撮影基準)**

3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。

- (1) 撮影頻度  
工事写真の撮影頻度は、別紙撮影箇所一覧表に示すものを標準とする。
- (2) 撮影方法  
写真撮影にあたっては、次の項目のうち必要事項を記載した小黒板を被写体とともに写しこむものとする。
  - ① 工事名
  - ② 工種等
  - ③ 測点（位置）
  - ④ 設計寸法
  - ⑤ 実測寸法
  - ⑥ 略図なお、小黒板の判読が困難となる場合は、別紙に必要事項を記入し、写真に添付して整理する。特殊な場合で監督職員が指示するものは、指示した項目を指示した頻度で撮影するものとする。
- (3) 撮影の要点  
工事写真は、契約図書に基づき、工事が適正に施工されたことを証明するものであり、特に工事完成後の不可視部分についての立証資料となるものであるため、以下の事項に留意して撮影しなければならない。

- ① 写真管理担当者を定め、あらかじめ写真撮影計画を作成し、撮影及び管理を行うこと。
- ② 工事内容を十分理解し、写真の目的を十分把握して撮影すること。
- ③ 構造物の寸法が明確にわかるように鋼尺、テープ、スタッフ、ポール等をあてて撮影すること。
- ④ 工事写真は、監督職員の提出指示があった場合直ちに提出できるように整理しておくこと。

#### **(写真の色彩)**

4. 写真はカラーとする。

#### **(写真の大きさ)**

5. 写真の大きさは、サービスサイズ程度（縁なしも可）とする。ただし、次の場合は別の大きさとすることができる。
  - (1) 着手前、完成写真等はキャビネ版又はパノラマ写真（つなぎ写真可）とすることができる。
  - (2) 監督職員が指示するものは、その指示した大きさとする。

#### **(工事写真帳の大きさ)**

6. 工事写真帳は、A4版のフリーアルバム（差込式）又はA4版（電子カメラ使用の場合）とする。ただし、これによりがたい場合は、監督職員の承諾を得て他の大きさとすることができる。

#### **(工事写真の提出部数)**

7. 工事写真の提出部数及び形式は、次によるものとする。
  - (1) 工事写真帳は、工事完成時に1部提出する。
  - (2) 監督職員の指示があった場合は、その指示による。

#### **(工事写真の整理方法)**

8. 工事写真の整理方法は次によるものとする。
  - (1) アルバムの整理については、工事全体の流れがわかるものを作成し、工種毎に工事過程（着手前、施工状況、出来形管理、完成等）が容易に把握できるようにする。
  - (2) 施工状況、安全管理、使用材料、品質管理、出来形管理写真等は、それぞれ分類して整理する。

#### **(留意事項等)**

9. 別紙撮影事項一覧表の適用について、次の事項を留意するものとする。
  - (1) 撮影項目、撮影頻度等が工事内容により不適切な場合は、監督職員の指示により追加、削除するものとする。
  - (2) 施工状況等の写真については、ビデオカメラ等の活用ができるものとする。
  - (3) 不可視となる出来形部分については、出来形寸法（上墨寸法含む）が確認できるよう、特に注意して撮影するものとする。
  - (4) 撮影箇所がわかりにくい場合には、写真と同時に見取図等をアルバムに添付する。

(5) 撮影箇所一覧表に記載のない工種については類似工種を準用するものとする。

**(電子媒体による写真)**

10. デジタルカメラ等電子媒体による写真管理の実施については、山口県土木工事施工管理基準「工事写真管理における電子媒体の使用について」参考を参照のこと。

**(オフセット写真の撮影基準)**

11. オフセット写真の撮影は以下の要領で行う。

- (1) 撮影箇所は、1現場に1箇所とする。
- (2) 撮影時期は布設後若しくは埋め戻し前に行うものとする。
- (3) オフセットの寸法が明確にわかるように鋼尺、テープ、スタッフ、ポール等をあてて撮影すること。
- (4) 写真には、オフセット管理を説明した黑板等を同時に撮影すること。
- (5) 撮影箇所が工事内容により不適切な場合は、監督職員の指示により追加、削除するものとする。

(例)

工事名	〇〇地内配水管布設工事		
工種	オフセット	測点	始点(N0, 0)
		A = 3.6 m	
		B = 4.2 m	
		C = 2.8 m	
請負業者名	〇〇〇〇		

※ 注) オフセット図面は、弁栓類、工事起終点、分岐点及び変化点を記録し作成するものとする。  
 ただし、竣工図において、出来高管理基準の管布設工に基づき配管位置が正確であれば、地表面に出ている弁栓類は省略できるものとする。

写真台紙様式例

[表 紙]

## 工 事 写 真

1. 工 事 名 \_\_\_\_\_

2. 工 事 場 所 \_\_\_\_\_

3. 工 期                   年    月    日 から

                          年    月    日 まで

4. 竣 工 日               年    月    日

請 負 者           住 所  
                          氏 名 \_\_\_\_\_

現 場 代 理 人       氏 名 \_\_\_\_\_

写 真 管 理 担 当 者   氏 名 \_\_\_\_\_

2. 撮影箇所一覧表（管工用）

区分	工種・種別	撮 影 項 目	撮 影 時 期	撮 影 頻 度
着 完 工 前 及 び 成	着 工 前	全景写真	着 工 前	40m 毎 1 回
	完 成	全景写真	完 成 後	40m 毎 1 回
施 工 状 況 写 真	工 事 施 工 中	施工中の写真 (工種、種別毎)	施 工 中	工種、種別ごとに共通仕様書及び諸基準に従い施工していることが確認できるように適宜
				高度技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況が確認できるように適宜
	仮 設 (指定仮設)	使用材料、仮設状況、 形状寸法	施 工 前 後	1 施工箇所 1 回
	図 面 と の 不 一 致	図面と現地との不一致の 写真	発 生 時	必要に応じて
安 全 管 理 写 真	安 全 管 理	各種標識類の設置状況	設 置 後	各種類毎 1 回
		各種保安施設の設置状況	〃	
	安 全 管 理	交通誘導員交通整理状況	作 業 中	各 1 回
	安 全 管 理	安全訓練等の実施状況	実 施 中	実施毎 1 回
使 用 材 料	使 用 材 料	形状寸法	検 収 時	各品目毎 1 回必要に応じて
		検収実施状況		
		管・継手の保管状況		
出来形管理写真		別添 出来形管理写真撮影箇所一覧表に記載		
災 害	被 災 報 告	被災状況及び被災規模等	被 災 直 後 被 災 後	その都度 (可能な場合、被災前及び被災中)
事 故	事 故 報 告	事故の状況	発 生 前 発 生 直 後 発 生 後	その都度

区分	工種・種別		撮影項目	撮影時期	撮影頻度
その他	公害環境関係	騒音振動防止	調査状況	調査中	1工事に1回
	産業廃棄物写真	掘削 積込	施工状況	施工中	(運搬車の台数) 5台未満 1回 5台以上 10台未満 2回 10台以上 20台未満 3回 以下 10台増す毎に1回追加とする。 ※建設廃棄物マニフェストの番号を黒板に記載する。
		運搬	積載状況 車両全景 (ナンバー確認)		
		処分	施設入口、積みおろし状況 (ナンバー確認)	積載中	
	残土処理	掘削 積込	施工状況	施工中	1工事に1回 (処分場は搬入場所が変わればその都度)
		運搬	積載状況 車両全景 (ナンバー確認)	積載中	
		処分	施設入口、積みおろし状況 (ナンバー確認)		
	環境対策・イメージアップ等	各施設設置状況		設置後	各種毎1回
	材料運搬工	搬入状況		現場搬入時	1工事1回
	支障物件	他企業の立会を要するもの	立会状況	立会中	1工事1回
支障物件処理		施工状況	施工後	実施箇所毎1回	
受け防護					
吊り防護					

○ 「1施工」単位とは、施工箇所の1ブロックをいう。但し、1ブロックでも形状・寸法・規格が変わる毎に1施工単位とする。

○ 「適宜」とは、監督職員の指示による箇所をいう。



3. 施工状況・出来形管理写真撮影箇所一覧表

区分	工種・種別	撮 影 項 目	撮 影 時 期	撮 影 頻 度	
施 工 状 況	土 工	舗装切断工	切断状況	施 工 中	2箇所以上
		舗装取壊し工	施工状況・舗装版厚	施 工 中	舗装厚が変わる毎1回
		試掘工	布設状況・掘削状況 幅、深さ、長さ	掘 削 後	施工箇所毎
		掘削工 (床掘工)	土質等の判別	掘 削 中	地質が変わる毎1回
			幅、深さ	掘 削 後	40m 毎1回及び変化点
		水 替 工	ポンプ等の設置状況、排水状況	施 工 中	全箇所
		床 均 し 工	仕上り状況	仕 上 げ 時	40m 毎1回
		埋 戻 し 工	各層毎の厚さ、締固め状況 (土質毎・地盤より計測)	締 固 め 完 了 後	40m 毎1回
		路 盤 工	施工状況・幅、厚さ	整 正 後	40m 毎1回
		表 層 工	プライムコート散布状況	散 布 時	40m 毎1回
施工状況・抜取りコア採取厚さ	抜 取 後		40m 毎1回		
出 来 形 管 理 写 真	配 管 工	管の吊おろし 据付作業	施 工 中	2箇所以上	
		土被り寸法 (地盤高より計測)	施 工 後	40m 毎1回及び変化点	
		土被り寸法 (管防護材を地盤高より計測)		40m 毎1回	
		配管状況 (直管部)		全箇所	
		〃 (異形管部)		全箇所	
		配管状況 (連絡部)		全箇所	
		〃 (切込部)		全箇所	
		残管状況		全箇所	
		オフセット		オフセットの写真撮影基準による	
		継 手 工 (DIP)	管切断状況	施 工 中	口径毎1 施工単位
			切断長検尺	実 施 中	全箇所
			防食加工 (切断箇所)	施 工 後	全箇所
			挿口部白線表示 (φ600mm 以下)	施 工 後	口径毎1 施工単位
			滑材塗布	施 工 中	口径毎1 施工単位
			締め付けトルク		口径毎1 施工単位
			胴付間隔		施 工 後

区分	工種・種別	撮影項目	撮影時期	撮影頻度	
施工状況・出来形管理写真	配管工	継手工 (WEET)	防食層除去	施工後	口径毎1施工単位
			面取り加工	施工中	
			芯合わせ	施工後	
			融着	施工後	
		継手工 (HPPE)	挿口の漂線マーキングの状況	施工中	口径毎1施工単位
			融着面の切削状況	完了後	
			融着面(挿口/受口)の清掃状況	施工中	
			管と継手の挿入・固定状況	完了後	
			融着状況	施工中	
			インジケータ隆起の有無の確認	融着前後	
		配管工氏名、融着完了時間、冷却完了時間の確認。(クランプは固定のまま)	施工後	E F 接合全箇所	
		不断水工	施工状況・仕上り状況	施工中	施工箇所毎
	仮配管分岐工	仕上り状況(土被り等)	施工後		
		コア挿入状況			
	仮配管布設工	布設状況			
水圧試験状況	作業状況 (DIP・PP・WEET) 加圧直後・10分後 (HPPE) 加圧直後・1時間後	実施中	実施箇所全箇所		
管明示テープ	設置状況	施工後	口径毎1施工単位		
埋設標示シート	設置状況	施工後	40m毎に1回		
ポリエチレンスリール被覆工	仕上り状況	施工後	40m毎に1回		
撤去工	撤去状況	施工中	施工箇所毎		

区分	工種・種別		撮 影 項 目	撮 影 時 期	撮 影 頻 度	
施 工 状 況 ・ 出 来 形 管 理 写 真	弁 類 設 置 工	弁 類 設 置 工	仕上り状況	施 工 後	施工箇所毎	
		ボ ッ ク ス 積 工	積上げ状況（深さ）			
	給 水 管 工	給 水 管 分 岐 工	給 水 管 分 岐 工	仕上り状況（土被り）	施 工 後	施工箇所毎 お客様名及びお客様番号を記載する。 布設工は官民境界と思われる箇所より土被りを撮影する。
			コ ア 挿 入 状 況			
		給 水 管 布 設 工	布設状況（土被り）			
		止 水 栓 設 置 工	配管状況			
	仮 設 工	土 留 工（仮締切り工）	設 置 撤 去 状 況	設 置 中	設 置 後	施工箇所毎
			根 入 長、腹 起 し、切 梁 の 間 隔			
		覆 工 工	施 工 状 況	施 工 中	施 工 後	施工箇所毎
	舗 装 面 と の 摺 付 け 状 況					
品 質 管 理 写 真	管 布 設 工	配 管 工	水 圧 試 験 状 況	測 定 中	実施箇所毎	
	管 接 合 工	鋳 鉄 管 接 合 工	接 合 状 況	施 工 中	継手形式別 呼び径毎に1か所	
		切 管 加 工（挿し口加工）	仕上り状況	施 工 後		
		ラ イ ナ ー 設 置 状 況	仕上り状況	施 工 後	施工箇所毎	
	コ ン ク リ ー ト	ス ラ ン プ 試 験	試 験 実 施 状 況	実 施 中	担当者 の指示に従うこと	
		空 気 量 試 験				
		強 度 試 験	供 試 体	採 取 時	品質に異常があった場合に行う	
			試 験 実 施 状 況	実 施 中		
	塩 化 物 含 有 量 試 験	試 験 実 施 状 況	実 施 中	担当者 の指示に従うこと		
	A S 合 材	合 材 温 度 測 定	測 定 実 施 状 況	到 着 時 初 転 圧 時	トラック3台ごとに1回	
路 床	プ ル フ ロ ー リ ン グ	実 施 状 況	実 施 中	担当者 の指示に従うこと		
使 用 機 械	建 設 機 械	機 械 全 景 排ガス基準・超低騒音 型・移動式クレーン	施 工 中	指定機種毎		

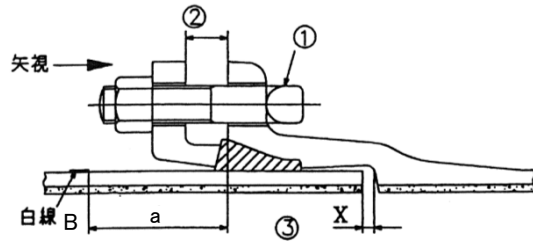


# K形継手チェックシート

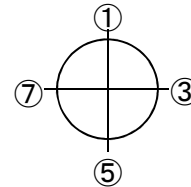
年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

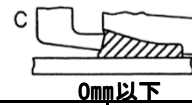
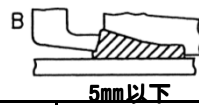
		配管工



測定位置



④ ゴム輪の出入り状態



管 No.							
管の種類							
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	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
③受口端面～ 白線Bの間隔(a) または胴付間隔 (X)	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
④ゴム輪の 出入状態	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
判 定							

**判定基準**

- ②押輪－受口端面の間隔 : 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 75～250A ≤ 95mm  
呼び径 300～700A ≤ 107mm  
または胴付間隔(X) : 呼び径 800～2600 X ≤ 表2の値(接合要領書参照)
- ④ゴム輪の出入状態 : 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。

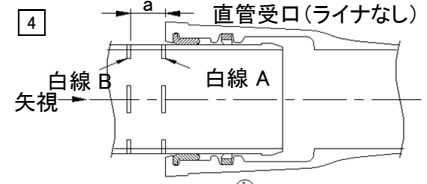
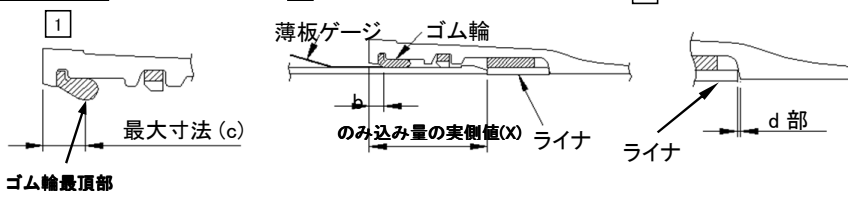
# NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

年 月 日

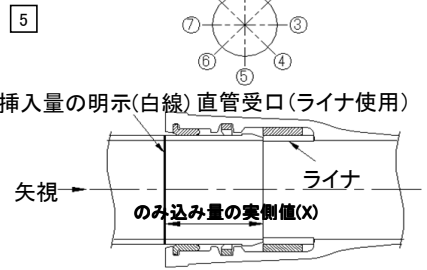
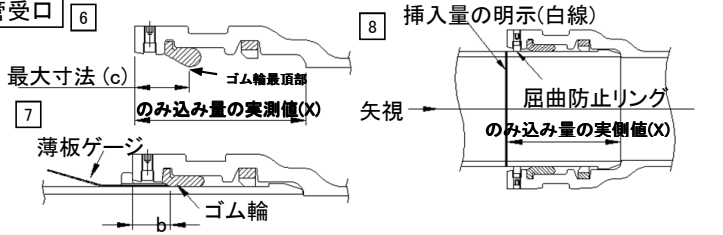
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

**直管受口**



**異形管受口**



管 No.								
管の種類								
略図/ライナ								

継手 No.								
清掃								—
ロックリング・ロックリング心出し用ゴムの確認								—
ライナ位置の確認(d部) <sup>※1</sup>								3
挿し口の挿入量の明示(白線)								5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)								1 6
滑 剤								—
明示した白線位置の確認 <sup>※2</sup>								5 8
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							2 7
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面～白線B 間隔(a)	①							4
	③							
	⑤							
	⑦							
屈曲防止リングの確認 <sup>※3</sup>								8
判 定								—

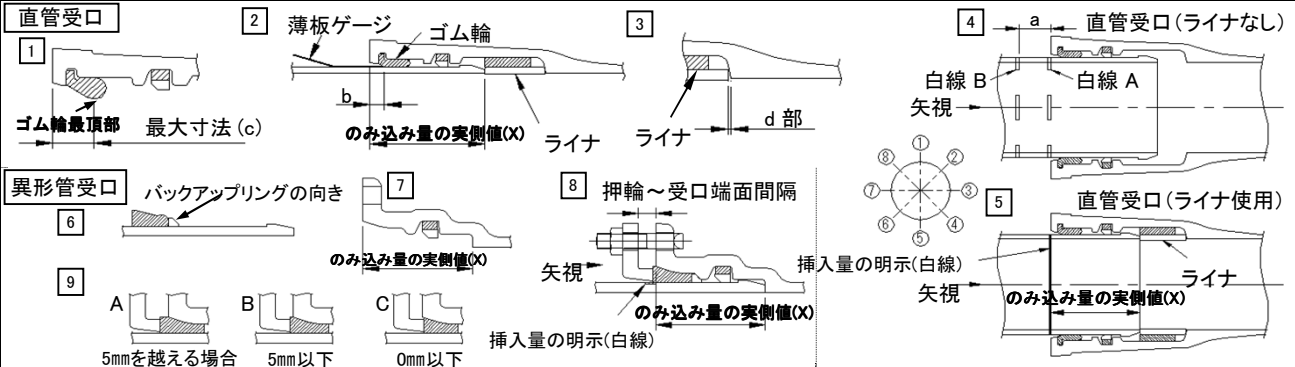
**判定基準** 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)  
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。  
 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。  
 ※3 屈曲防止用突部(直管挿し口の場合は挿し口外面)と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

NS形継手チェックシート(φ300～φ450)

平成 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/ライナ									
継手 No.									
清掃									—
ロッキング・ロッキング心出し用ゴムの確認									—
ライナ位置の確認(d部) <sup>※1</sup>									3
挿し口の挿入量の明示(白線)									5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)									1
滑 剤									—
明示した白線位置の確認 <sup>※2</sup>									5 8
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								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
バックアップリングの向き <sup>※3</sup>									6
ボルト・ナット	数								—
	トルク(N・m)								—
押輪～受口端面 間隔 <sup>※4</sup>	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
ゴム輪の 出入り状態 <sup>※5</sup>	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
判 定									—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(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 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)。

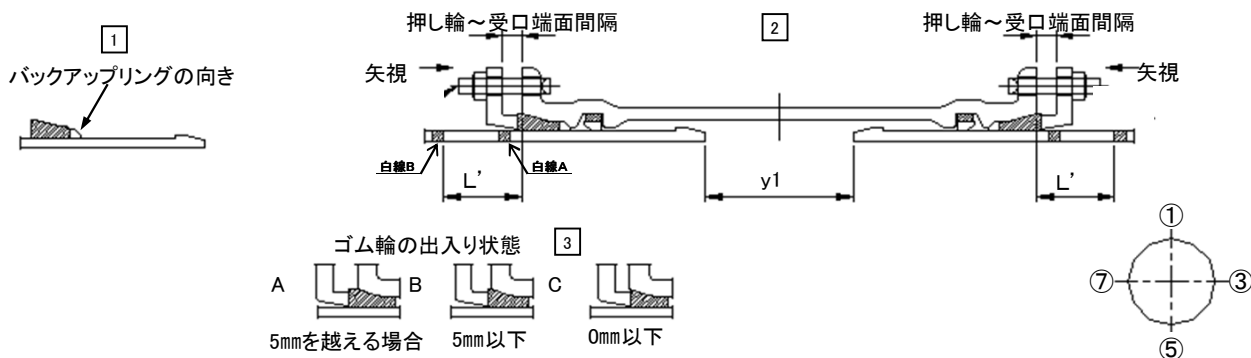
※5 ゴム輪の出入り状況：同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形継ぎ輪チェックシート(φ75～φ450)

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			

継手No			
------	--	--	--

清掃			—
----	--	--	---

受口溝(ロックリング)の確認			—
----------------	--	--	---

バックアップリングの向き <sup>※1</sup>			①
----------------------------	--	--	---

両挿し口端の間隔(y1) <sup>※2</sup>	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		

受口端面～白線Bの間隔(L') <sup>※3</sup>	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		

滑 剤			—
-----	--	--	---

ボルト・ナット	数		—
	トルク(N・m)		—

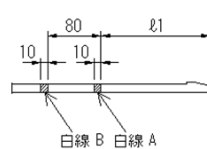
押輪～受口端面間隔 <sup>※4</sup>	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		

ゴム輪の出入り状況 <sup>※5</sup>	①		③
	③		
	⑤		
	⑦		

判定			—
----	--	--	---

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	$\delta 1$
75	165
100	170
150	195
200	195
250	195
300	230
350	240
400	240
450	245

2. 両挿し口端の間隔(y1)

呼び径	y1
75、100	220
150～250	250
300～450	300

3. 挿し口白線Bと受口端面の間隔(L')

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

判定基準 ※1 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。  
 ※2 せめ配管する場合に記入すること。  
 ※3 一方から順次配管する場合に記入すること。  
 ※4 押輪～受口間隔 : 最大値-最小値 $\leq$ 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。



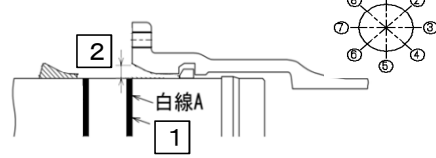
NS形直管チェックシート(φ 500～φ 1000)

年 月 日

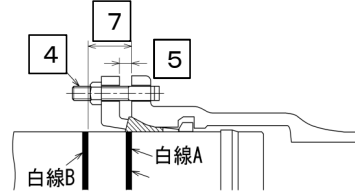
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

挿し口挿入、受挿し間隔調整



ボルトナット取付

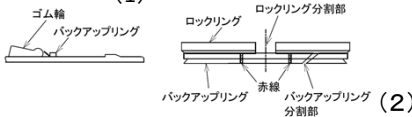


7 の最大-最小値の許容値

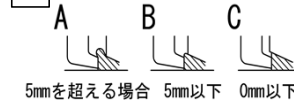
単位: mm

呼び径	X
500	31
600	31
700	32
800	32
900	32
1000	33

3 バックアップリングの向き、分割部の位置 (1)



6 ゴム輪の出入り状態



管 No.										
管の種類										
略 図										
継手No.										—
清 掃										—
挿入量の確認	①									1
	③									
	⑤									
	⑦									
受挿し隙間の調整										2
バックアップリングの向き、 分割部の位置※1	(1)									3
	(2)									
滑 剤										—
押輪分割部の上下配置										—
ボルト・ナット	数									4
	トルク N・m									
押輪～受口間隔※2	①									5
	③									
	⑤									
	⑦									
ゴム輪の出入り状態※3	①									6
	②									
	③									
	④									
	⑤									
	⑥									
	⑦									
	⑧									
めくれ										
白線B～受口間隔※4	①									7
	③									
	⑤									
	⑦									
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 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)
- ※3 ゴム輪の出入り状態
  - (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(右図)が存在しないこと。
- ※4 白線B～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ X (X: 上表参照)

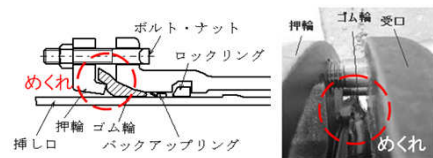


図 接合不良の例

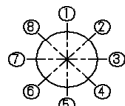
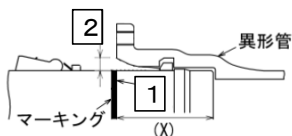
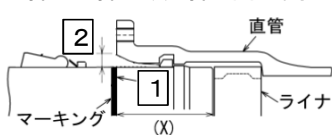
NS形直管(ライナ使用)・異形管チェックシート(φ500～φ1000)

年 月 日

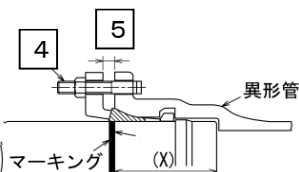
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

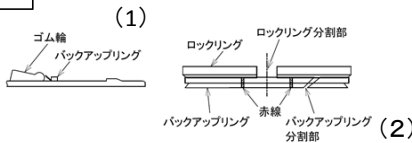
挿し口挿入、受挿し間隔調整



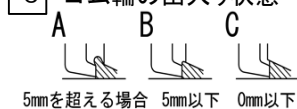
ボルトナット取付



3 バックアップリングの向き、分割部の位置



6 ゴム輪の出入り状態



管 No.										
管の種類										
略 図										
継手No.										—
清 掃										—
挿し口の挿入量(X)の明示										1
挿入量の確認※1	①									1
	③									
	⑤									
	⑦									
抜け出しチェック										—
受挿し隙間の調整										2
バックアップリングの向き、 分割部の位置※2	(1)									3
	(2)									
滑 剤										—
押輪分割部の上下配置										—
ボルト・ナット	数									4
	トルク N・m									
押輪～受口間隔※3	①									5
	③									
	⑤									
	⑦									
ゴム輪の出入り状態※4	①									6
	②									
	③									
	④									
	⑤									
	⑥									
	⑦									
	⑧									
めくれ										
判 定										—

判定基準

※1 挿入量確認: 現地で明示した白線上に受口端面があること。

※2 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。

※3 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)

※4 ゴム輪の出入り状態

(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(右図)が存在しないこと。

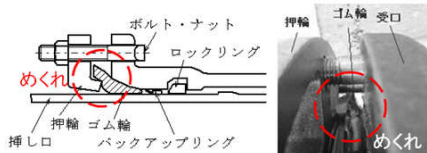


図 接合不良の例

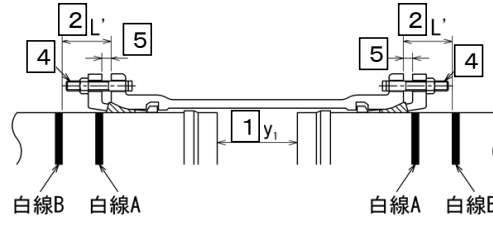
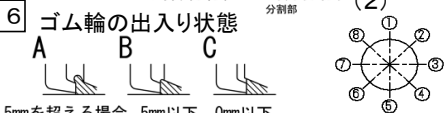
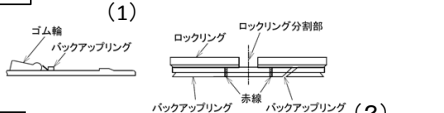
NS形継ぎ輪チェックシート(φ500~φ1000)

年 月 日

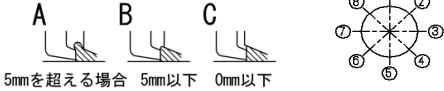
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

3 バックアップリングの向き、分割部の位置



6 ゴム輪の出入り状態



5mmを超える場合 5mm以下 0mm以下

管 No.			
管の種類			
略 図			
継手No.			
清 掃			—
両挿し口端の間隔 (y <sub>1</sub> )	①		1
	③		
	⑤		
	⑦		
受口端面～白線の間隔 (L')	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
受挿し隙間の調整			—
バックアップリングの向き、分割部の位置※1	(1)		3
	(2)		
滑 剤			—
押輪分割部の上下配置			—
ボルト・ナット	数		4
	トルク N・m		
押輪～受口間隔※2	①		5
	③		
	⑤		
	⑦		
ゴム輪の出入り状態※3	①		6
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
	⑧		
めくれ			
判 定			—

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	L <sub>1</sub> (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端の間隔 (y<sub>1</sub>) および L' 寸法 (y<sub>1</sub> の場合)

呼び径	y <sub>1</sub> (mm)	L' (mm)
500	260	105
600	260	105
700	300	87
800	305	98
900	305	98
1000	310	103

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 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)

※3 ゴム輪の出入り状態

- (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(右図)が存在しないこと

注) 両挿し口端の間隔 (y<sub>1</sub>) は、一方から配管する場合には記入不要。

L' (受口端面～白線の間隔) は、せめ配管の場合には記入不要。

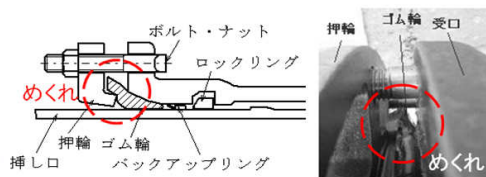


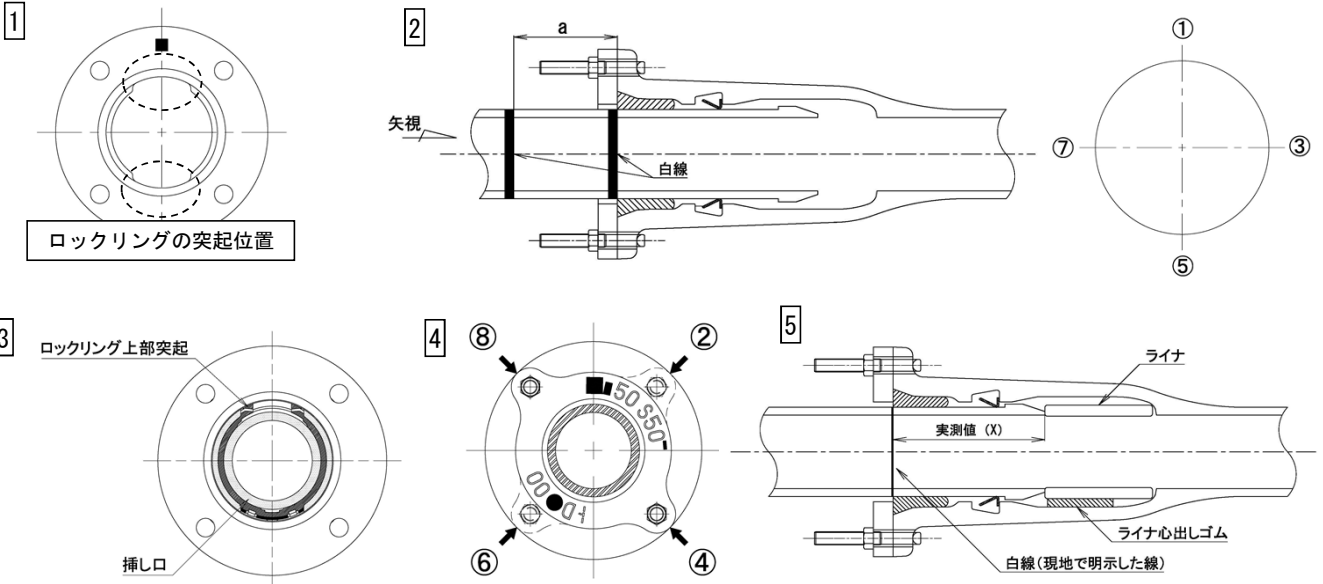
図 接合不良の例

S50形継手 チェックシート(直管)(挿し口突部有り)

年 月 日

工事名	
工区	
配管図No. 測点No.	
呼び径・管種	

		配管工



管 No.									
管の種類									
略 図/ライナ									
継 手 No.									—
挿し口突部の有無									—
清 掃									—
滑 剤									
挿し口挿入量の明示									5
挿し口挿入前のロックリング確認※1									1
ライナ心出しゴムの確認※2									5
マーキング(白線)位置確認※3									2/5
挿し口挿入後のロックリング確認※1									3
T頭ボルト	本数								4
メタルタッチ確認※4	②(④)								4
	⑥(⑧)								
受口端面～ 白線間隔 (a)	①								2
	③								
	⑤								
	⑦								
判 定									—
備 考									

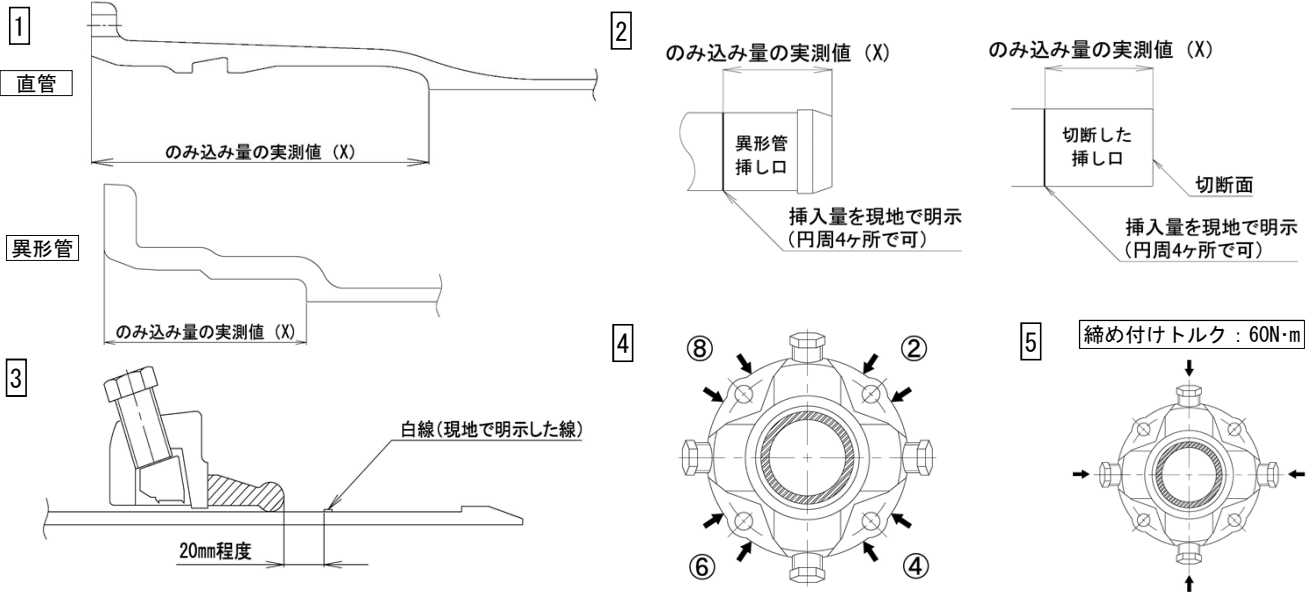
判定基準 ※1 ロックリングが正規の位置にあるか確認する。  
 ※2 ライナ心出しゴムが通水部分にはみ出していないかを確認する。  
 ※3 T頭ボルト・ナット締め付け直前にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。  
 ※4 T頭ボルト・ナット取り付け部の受口端面と押輪との間に0.5mm以上の隙間がないこと。

S50形継手 チェックシート(異形管・切管)

年 月 日

工事名	
工区	
配管図No. 測点No.	
呼び径・管種	

		配管工



管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									—
挿し口突部の有無									—
清 掃									—
滑 剤									—
挿し口挿入量の明示									1   2
爪、押しボルトの確認									
ゴム輪、抜け止め押輪の確認									3
T頭ボルト	本数								4
メタルタッチ確認※	②								4
	④								
	⑥								
	⑧								
押しボルト	本数								5
	トルク確認								
判 定									—
備 考									

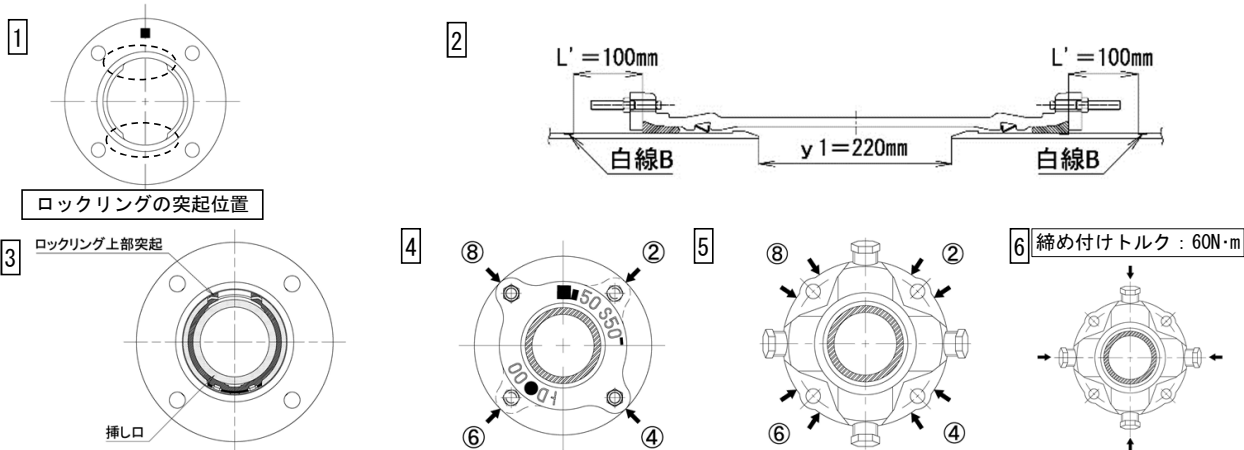
判定基準 ※ 受口端面と抜け止め押輪の間に0.5mm以上の隙間がないこと。  
確認はT頭ボルト・ナット穴の横、いずれか一方で行う。

### S50形継手 チェックシート(継ぎ輪)

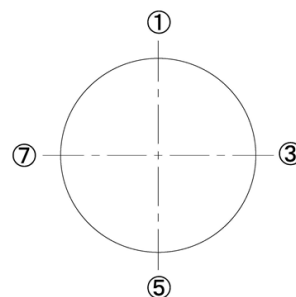
年 月 日

工事名	
工区	
配管図No.	
測点No.	
呼び径・管種	

		配管工



管 No.			
管の種類			
略 図			
継手No.			—
挿し口突部の有無 <sup>注1)</sup>			—
清 掃			—
滑 剤			—
切管挿し口の白線Bの明示			2
爪、押しボルトの確認			
ゴム輪、(抜け止め)押輪の確認			
挿し口挿入前のロックリング確認※1			1
受口端面～ 白線の間隔 (L') <sup>注2)</sup>	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
両挿し口端の間隔 (y1) <sup>注2)</sup>	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
挿し口挿入後のロックリング確認※1			3
T頭ボルト	本数		4 5
メタルタッチ確認※2	②		4 5
	④		
	⑥		
	⑧		
押しボルト	本数		6
	トルク確認		
判 定			
備 考			



判定基準 ※1 ロックリングが正規の位置にあるか確認する。  
 ※2 受口端面と押輪の間に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接合する場合は、抜け止め押輪を使用すること。  
 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(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

**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

**2**

矢視  
白線

**3 P-Link** 締め付けトルク: 100N・m

チェックゲージ  
ゴム輪(直管用)

**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

白線(現地で明示した線)

**5** (直管挿し口を挿入する場合)

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)

**6** (異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)

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)

チェック位置(10mm以下のチェック)  
受口端面  
挿入量目安線(赤線)

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) <sup>注</sup>	①								2
	③								
	⑤								4
	⑦								
押しボルト	本数								
	トルク確認								4
判 定									—
備 考									

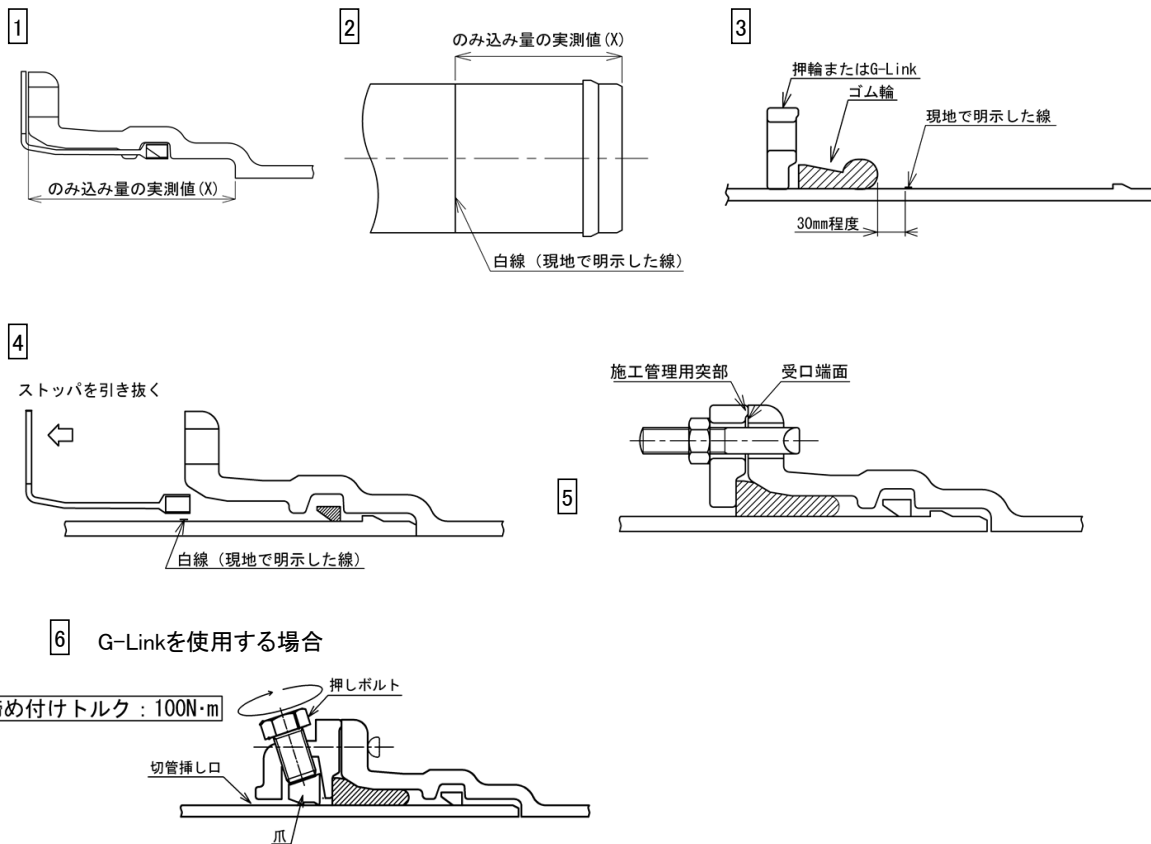
判定基準 : ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。  
 ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。  
 ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。  
 ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。  
 ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。  
 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

# 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



管 No.									
管の種類									
略図									
継手 No.									—
挿し口突部の有無 <sup>注)</sup>									—
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。

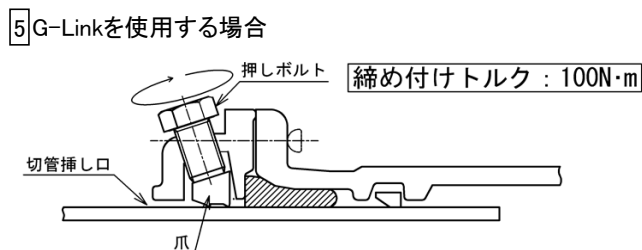
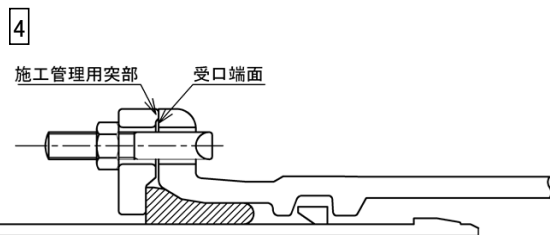
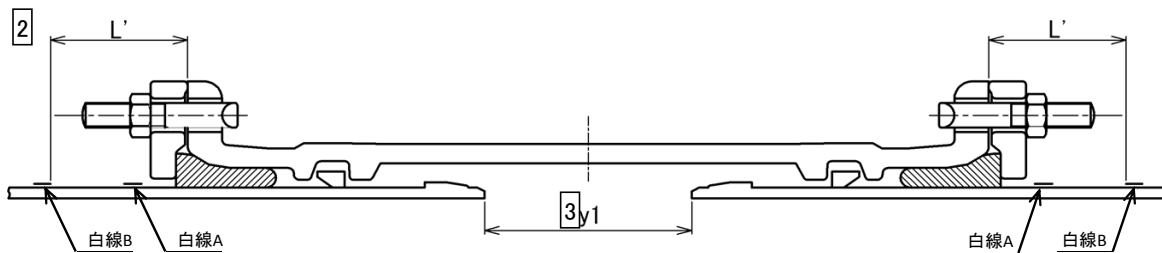


# GX形継手 継ぎ輪チェックシート

年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

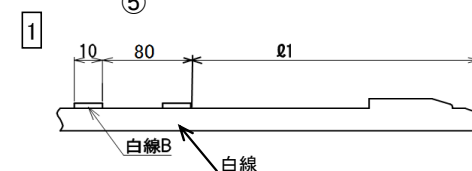
		配管工



管 No.			
管の種類			
略図			
継手 No.			—
挿し口突部の有無 <sup>注1)</sup>			—
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') <sup>注2)</sup>	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
両挿し口端の 間隔 (y1) <sup>注2)</sup>	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
T頭ボルト	本数		4
受口端面～ 施工管理用突部 の間隔 ※	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			

単位mm

呼び径	φ1+80
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275
300	305
350	315
400	320



(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

(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

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。

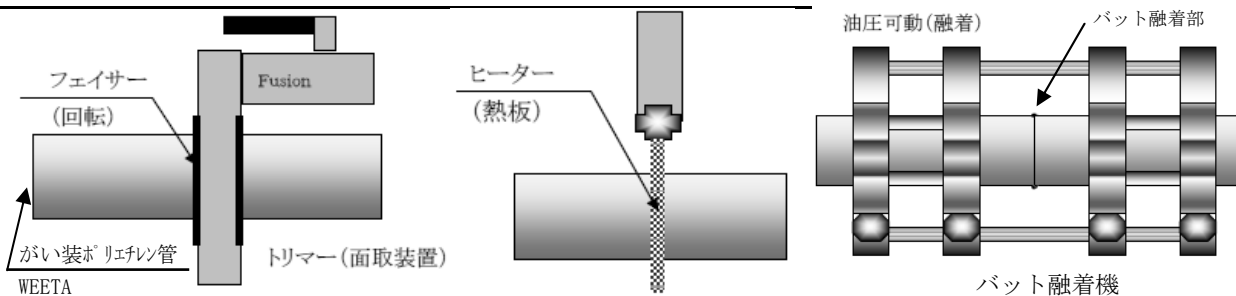
注2) 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。

SP溶接継手チェックシート (φ700mm以下)					施工年月日		平成 年 月 日		
					継手工責任		印		
工 事 名									
管種・呼び径									
継手箇所数									
開先状態									
開先清掃									
単位 (mm) ルートフェイス (a)									
単位 (mm) 溶接の目違い (b)									
継手施工者サイン									
判 定									
備 考									

SP溶接継手チェックシート (φ800mm 以下)		施工年月日		平成 年 月 日					
		継手工責任		印					
工 事 名									
管種・呼び径		・ φ		図 面 No.					
継手箇所数		1	2	3	4	5	6	7	8
開 先 状 態									
開 先 清 掃									
単位 (mm) ルートフェイス (a)	1								
	2								
	3								
	4								
単位 (mm) 溶接の目違い (b)	1								
	2								
	3								
	4								
継手施工者サイン									
判 定									
備 考									

# バット融着接合チェックシート (W75~W350 ISO導管 SDR13.6)

工事件名



施工年月日	平成 年 月 日
継手工責任者	印

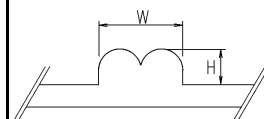
継手箇所数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
管体 No.																					

No.	管種	サイズ	融着機 作動確認 操作	管端面・表面 外観確認 目視	芯合せ 段差確認 目視	溶融ビード 形状確認 目視	融着ビード形状測定 (mm)								融着ビード 外観確認 目視	外気 温度 ℃	天候	湧水の 有無	施工者	判定
							幅 (W)				高さ (H)									
							上	下	右	左	上	下	右	左						
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不								良・不			有・無			

〔融着測定部位〕

〔融着ビード規格値〕

(mm)



サイズ	幅 (W)		高さ (H)		サイズ	幅 (W)		高さ (H)		サイズ	幅 (W)		高さ (H)	
	最小	最大	最小	最大		最小	最大	最小	最大		最小	最大	最小	最大
W75	6.0	12.0	2.0	4.0	W200S	10.5	19.6	3.5	7.0	W300	14.5	27.5	5.0	10.0
W100	7.4	14.0	2.5	4.6	W200	11.3	21.0	4.0	7.5	W350	16.0	30.0	5.5	11.0
W150S	8.5	16.0	3.0	5.5	W250S	12.0	23.0	4.2	8.5					
W150	9.0	17.0	3.0	6.0	W250	13.2	25.0	4.5	9.0					

融着機型式

発電機型式

電圧値

電流値

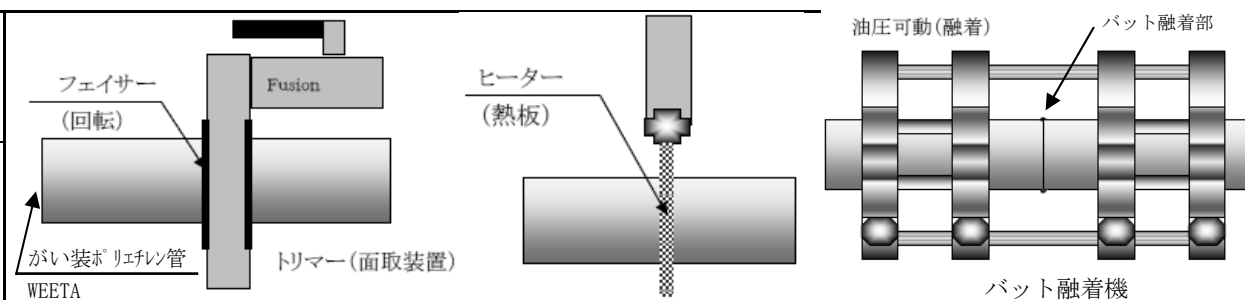
V

A

# バット融着接合チェックシート

(W400~W600 ISO導管 SDR13.6)

工事件名

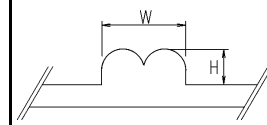


施工年月日	平成 年 月 日
継手工責任者	印

継手箇所数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
管体 No.																					

No.	管種	サイズ	融着機				融着ビード形状測定 (mm)								融着ビード 外観確認 目視	外気 温度 ℃	天候	湧水の 有無	施工者	判定	
			作動確認 操作	管端面・表面 外観確認 目視	芯合せ 段差確認 目視	溶融ビード 形状確認 目視	幅 (W)				高さ (H)										
							上	下	右	左	上	下	右	左							
			良・不	良・不	良・不	良・不												有・無			
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		
			良・不	良・不	良・不	良・不													有・無		

【融着測定部位】		【融着ビード規格値】								(mm)				
サイズ	幅 (W)		高さ (H)		サイズ	幅 (W)		高さ (H)		サイズ	幅 (W)		高さ (H)	
	最小	最大	最小	最大		最小	最大	最小	最大		最小	最大	最小	最大
W400	17.5	32.6	6.3	12.0	W600	25.5	48.0	8.5	16.5					
W450	19.0	35.6	6.5	13.0										
W500	21.0	39.0	7.4	14.0										
W550	23.0	43.5	8.0	15.0										



融着機型式	
発電機型式	
電圧値	V
電流値	A