

鋼板製割T字管

昭和56年 4月 1日 OWMS 制定
平成 2年 4月 1日 OWMS 改正
(平成 7年 8月28日 OWMS 廃止)
平成 7年 8月29日仕様制定
平成30年 4月 1日仕様改正

1. 適用範囲

この仕様は、鋳鉄管より不断水工法により分岐穿孔を行うため使用する鋼板製割T字管(以下、「管」という。)について定める。

【備考1】次に掲げる規格は、この仕様に引用されることによって、この仕様の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版(追補を含む)を適用する。

- J I S G 3 1 0 1 (一般構造用圧延鋼材)
- J I S Z 3 1 0 4 (鋼溶接継手の放射線透過試験方法)
- J I S Z 3 2 1 1 (軟鋼用被覆アーク溶接棒)
- J I S Z 3 8 0 1 (溶接技術検定における試験方法及び判定基準)
- J I S G 5 5 0 2 (球状黒鉛鋳鉄品)
- J W W A K 1 3 5 (水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法)
- J W W A G 1 1 3 (水道用ダクタイル鋳鉄管)
- J W W A G 1 1 4 (水道用ダクタイル鋳鉄異形管)
- J W W A G 1 1 2 (水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装)

【備考2】 この仕様の中で、{ }をつけて示してある単位及び数値は、従来単位によるものであって、参考として併記したものである。

2. 種類及び記号

管の種類は、ミリ管用及びインチ管用の2種類とし、その記号は表1のとおりとする。

表 1 管の種類及び記号

種 類	記 号	呼び径
ミリ管用) (耗	250 ~ 1500 mm
インチ管用) (吋	10 ~ 42

3. 材 料

管に用いる材料は、次のとおりとする。

- (1)各部の材料は、資材供給者承認申請者と本市との協議によって定めることとする。
- (2)鋼板は、JIS G 3101のSS400とし、製造所の試験成績書を付したものとす。また、部材について、SS400と同等品以上の鋼板を使用することができる。

4. 製造方法

4.1 製作

- (1)管は、JIS G 3101のSS400又は同等品以上の鋼板を用いて、切断、溶接、加工等を行い製作する。
- (2)鋼板の切断は、正確に行い、切端裂け目、凹凸等の欠陥がなく、またひずみ直しの必要が生じた場合は、本市の承認を得た方法で行い、ハンマ打ちで修正してはならない。
- (3)継手部の開先は、正確かつ平滑に仕上げなければならない。
- (4)溶接部は、十分乾燥し、さび、その他有害なものを完全に除去清掃した後、溶接する。
- (5)溶接部の判定は、JIS Z 3104に規定する第1種の3類、及び第2種の3類にそれぞれ適合するものでなければならない。
- (6)管のフランジは管体に溶接後、面を平滑に仕上げ、JWWA G 113及び同G 114のフランジ継手(GF継手)が完全に密接するようにする。

4.2 溶接

- (1)溶接棒は、JIS Z 3211に適合するものを使用する。
- (2)溶接工は、JIS Z 3801に規定する溶接に最も適する種別の資格と技能を有するものでなければならない。
- (3)溶接方法は、アーク溶接とし、ひずみ、亀裂、アンダーカット、ブローホール、スラブ巻き込み、その他有害な欠陥が生じないよう溶接の順序、電流、電圧に十分留意のうえ、入念に施工しなければならない。
- (4)補強盛りは、のど厚の15%以下で、かつ、3mm以下とする。ただし、管内面は補強盛りを行った後、塗装に支障のない程度に平らに仕上げなければならない。

5. 塗装

5.1 塗料

塗料は、使用上有害な成分を含まないもので、乾燥後水に侵されず、かつ、水質に悪影響を与えることなく、寒暑によって異常を生じないものでなければならない。

- (1)管の内面は、呼び径500mm以下はJWWA G 112による。また、呼び径508mm以上は、JWWA K 135の規定による。なお、塗装範囲図に示すA範囲以外についても同様とする。

(2) 管の外表面は、JWWA K 135の規定による。

(3) 本市が特に指定した塗料。

5.2 塗装箇所及び塗装方法

塗装箇所及び塗装方法は、次のとおりとする。

(1) 5.1(1)により塗装する場合は、粉体塗装(500mm以下)については、JWWA G 112の規定によるものとし、塗膜厚さは0.3mm以上とする。
水道用液状エポキシ樹脂塗装(508mm以上)については、JWWA K 135の規定によるものとし、塗膜厚さは0.5mm以上とする。

塗装範囲は、付図1のとおりとする。

(2) 5.1(2)により塗装する場合は、はけ塗り又は吹き付け塗りとする。外面塗装の塗膜厚さは、0.5mm以上とする。

(3) 5.1(3)により塗装する場合は、本市の指定により行う。

6. 水密性

水圧検査は現場で行い、 $0.74\text{MPa}\{7.5\text{kgf}/\text{cm}^2\}$ の水圧を加えこれを保持させたとき、これに耐え、漏れその他の欠陥があってはならない。

7. 形状・寸法・質量及びその許容差

管は、耗管用、吋管用により区分し、その形状、寸法及び許容差は、資材供給者承認申請者と本市との協議によって定めることとする。

8. 外観

管の外観は、次のとおりとする。

(1) 管は、実用的に同心円とする。

(2) 管の内外表面は、滑らかで、こぶ、きず、ばり、その他使用上有害な欠陥がなく、組織が均一でなければならない。

ただし、きずなどの軽微なもので、本市の承認を得た場合には、溶接補修を行うことができる。

(3) 管の溶接部は、亀裂、溶け込み不足、スラブ巻き込み、ブローホール、アンダーカット、不整な波形及びつぼ、肉厚の過不足及び融合不良の欠陥があってはならない。

9. 試験

管材料の機械的性質(引張・曲げ試験)及び分析試験は、JIS G 3101に規定する各項目による。

10. 検査

管の検査は、機械的性質、分析試験、水密性、塗装後の仕上がり面、形状、寸法及び外観について行い3.～8.に適合しなければならない。

ただし、水密性、塗装後の仕上がり面、形状、寸法、及び外観については、管1本ごとに行い、機械的性質及び分析試験は、9.により行う。また、本市の承認を得た場合は、製造所の試験成績書で、これに代えることができる。

11. 表示

検査に合格した管は、管の外側の一定場所に、次の事項を明示しなければならない。

- (1))|(の記号
- (2) 刻印座
- (3) 製造年
- (4) 製造者名又はその略号
- (5) 呼び径

付属書

鋼板製割T字管用割押輪

1. 適用範囲

この付属書は、鋼板製割字管に用いる鋼板製割T字管用割押輪(以下、「押輪」という。)について補則する。

2. 種類及び記号

押輪は、ミリ管用、インチ管用により表1のとおりとする。

表1 押輪の種類及び記号

種	類	記号	径呼び
ミリ管用	鋼板製SS400) ((耗)	1000mm ~ 1500mm
インチ管用	鋼板製SS400) ((吋)	10 ~ 42

3. 材料・製造方法及び塗装

押輪の材料、製造方法及び塗装は、鋼板製割T字管製作仕様書の各項目による。

4. 形状・寸法及び許容差

押輪の形状、寸法及びその許容差は、資材供給者承認申請者と本市との協議によって定めることとする。

5. 品質

押輪の品質は、鋼板製割T字管製作仕様書の各項目に適合しなければならない。

6. 外観

押輪の内外面は、滑らかで、こぶ、きず、はり、その他使用上有害な欠陥がなく、組織が均一で加工しやすいものでなくてはならない。ただし、きずなどでその程度が軽微なもので、本市の承認を得た場合は、溶接補修を行うことができる。

7. 試験方法

押輪の引張試験、曲げ試験及び分析試験は、鋼板製割T字管製作仕様書の各項目による。

8. 検査

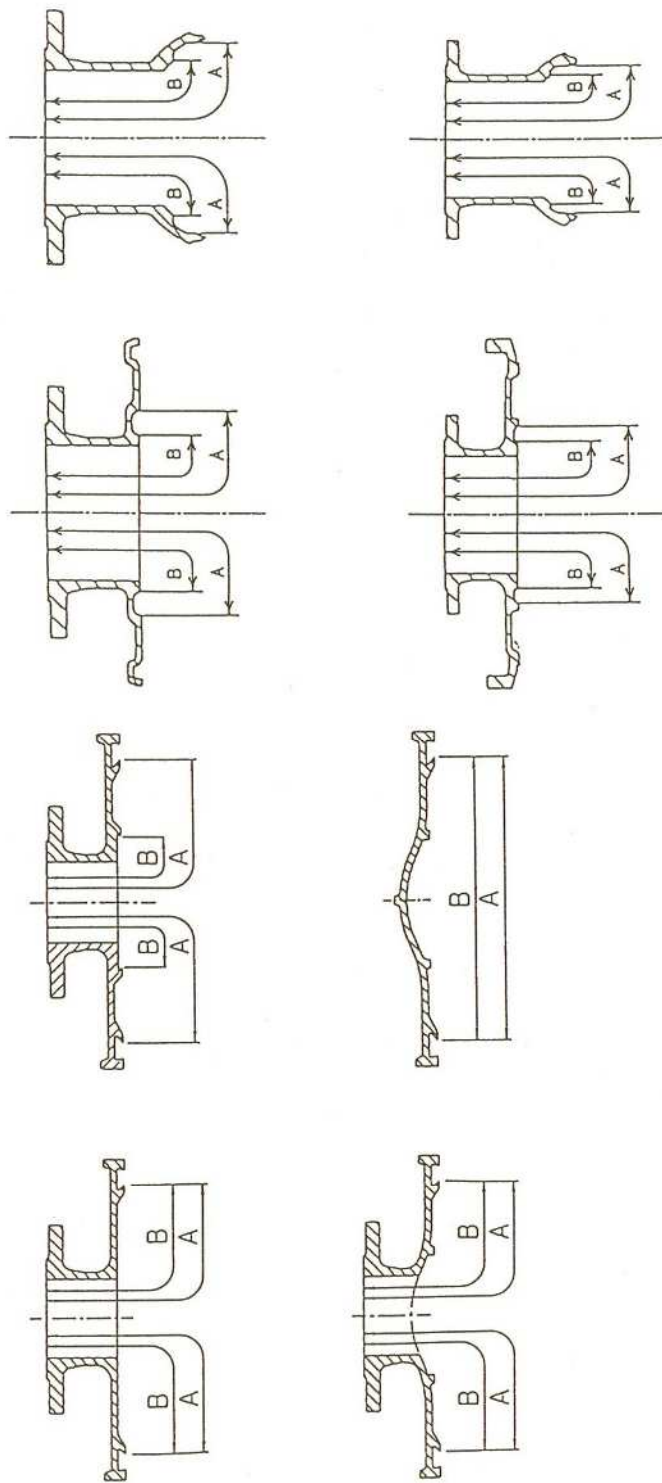
- (1) 押輪の検査は、形状、寸法、引張試験、曲げ試験、分析試験、塗装後の仕上がり面及び外観について行い、3.～6.に適合しなければならない。
- (2) 外観、形状、寸法は、押輪1個ごとに行う。
- (3) 押輪の引張試験、曲げ試験及び分析試験は、鋼板製割T字管製作仕様書により行う。
- (4) 以上の検査において、本市の承認を得た場合には、検査の一部を省略できる。

9. 表示

押輪には、外面の一定場所に次の事項を明示しなければならない。

- (1) トの記号
- (2) 記号のD
- (3) 刻印座
- (4) 製造年
- (5) 製造者名及びその略号
- (6) 呼び径(耗又は吋)

付図 1 塗装及び塗膜検査の範囲



(1) 塗膜の検査範囲は、Aの部分とする。
 (2) 塗装の範囲は、Aの部分とする。