

第 2 章 鋳鉄管継手工

第 1 節 継手施工者

2-1-1 継手専門業施工者

1. 継手の施工は、表 2-1 に示す継手技能者の資格区分に基づいて行うこと。

~~1. 次の各号のいずれかに該当する継手を施工する場合は、本市が承認した継手専門業者により施工しなければならない。なお、継手専門業者について、下請負人契約通知書を本市に提出し監督員の確認を受けなければならない。~~

~~(1) 呼び径が600mm以上の継手（全形式）~~

~~(2) 呼び径が500mm以下で、S形、NS形、SⅡ形、KF形、PI形、PⅡ形、PN形の継手~~

~~(3) その他本市が指定する継手~~

継手の施工は、表 2-1 に示す継手技能者の資格区分に基づいて行うこと呼び径が400mm以下のSⅡ形、NS形継手は、(社)日本水道協会主催「配水管工技能講習会」及び日本ダクタイル鉄管協会主催「JDP A継手接合研修会」等の修了証の所持者においても施工することができるものとする。

表 2-1 継手技能資格区分表

	<u>400mm以下</u>	<u>500mm以上1000mm以下</u>	<u>1000mmを超える</u>
<u>G X形</u>	<u>①③④⑤⑥</u>	—	—
<u>N S形</u>	<u>①③④⑤⑥</u>	<u>①④⑥</u>	—
<u>S形</u>	—	<u>①④</u>	<u>①④</u>
<u>U F形</u>	—	<u>①④</u>	<u>①④</u>
<u>U S形</u>	—	<u>①④</u>	<u>①④</u>
<u>P N形</u>	<u>①④</u>	<u>①④</u>	<u>①④</u>
<u>その他</u>	<u>①②③④⑤⑥</u>	<u>①④⑥</u>	<u>①④</u>

① 本市が承認した継手専門業者
 ② (公社)日本水道協会の配水管技能者名簿における一般継手登録者
 ③ (公社)日本水道協会「配水管工技能講習会(小口径管)」を受講し、配水管技能者名簿における耐震継手登録者
 ④ (公社)日本水道協会「配水管工技能講習会(大口径管)」を受講し、配水管技能者名簿における大口径管登録者
 ⑤ 日本ダクタイル鉄管協会「JDP A継手接合研修会 耐震管(呼び径 450 以下)」を受講し、修了証を所持する者
 ⑥ 日本ダクタイル鉄管協会「JDP A継手接合研修会 耐震管(呼び径500以上)」を受講し、修了証を所持する者

2. 継手の施工に先立ち、継手作業に従事する者の有資格者実務経歴書に表 2-1 の区分に応じた各種資格を証する書面の写しを添付し、本市に提出し監督員の確認を受けなければ

ならない。

- ~~3. 工事現場においては、当該従事者であることを明確にしなければならないG-X形継手は、(社)日本水道協会主催「配水管工技能講習会」及び日本ダクタイル鉄管協会主催「JDPA継手接合研修会」等の修了証の所持者において施工しなければならない。~~

~~2-1-2 従事者~~

- ~~1. 継手の施工に先立ち、継手作業従事者の有資格者実務経歴書を本市に提出しなければならない。~~
- ~~2. 呼び径400mm以下のS-II形、NS形継手及びG-X形継手を(社)日本水道協会主催「配水管工技能講習会」及び日本ダクタイル鉄管協会主催「JDPA継手接合研修会」等の修了証の所持者において施工する場合は、継手作業従事者の有資格者実務経歴書と修了証(写)を提出しなければならない。~~
- ~~3. 工事現場においては、当該従事者であることを明確にしなければならない。~~

第2節 施 工

2-2-1 一般事項

- 各種継手の施工に当たっては、日本ダクタイル鉄管協会発行の「接合要領書」を参考にするものとする。
 - 継手作業に必要な機材・器具は、すべて受注者が調達しなければならない。
 - 挿口外面、受口内面、ゴム輪その他接合部品は油、砂、その他の異物を完全に除去するよう清掃しなければならない。
 - 継手に使用する滑剤は、「JDPA Z2002」の定める継手用滑剤とし、また、ゴム輪に悪い影響を及ぼすもの、衛生上有害な成分を含むもの並びに中性洗剤やグリース等の油類は絶対に使用してはならない。
-

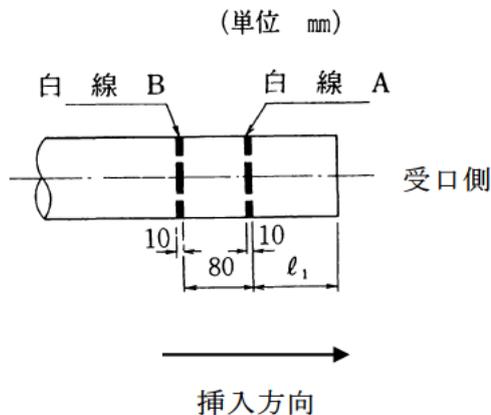
2-2-2 管の接合及び継手

1. 管の接合は、受口端面が表 2-2-1 に示す白線 A の幅の中におさまるようにしなければならない

表 2-2-1 挿口部白線表示位置

(単位：mm)

呼び径	ℓ_1			
	K形	S II形・S形	NS形	GX形
75	75	135	165	160
100			170	165
150		150	195	185
200				195
250				195
300	105	175	230	—
350			240	
400			245	
450		215	220	
500			220	
600			220	
700	115	255	257	
800			265	
900			265	
1000	125	260	268	



2. 継手完了後、継手が正しく接合されていることを表 2-1 に示す白線 B により管が上下左右対称となっていることを確認しなければならない。
3. ボルト・ナットの締付け
 - (1) ボルト・ナットの締付けは、スパナ等を用いて上下左右対称の位置にあるものから順次締付け、片締めにならないように施工しなければならない。
 - (2) 締付けトルクは表 2-3-2 を基準とし、定期的に検定を受けているトルクレンチを用いて、締付けトルクを確認しなければならない。

表 2-3-2 締付けトルク

フランジ六角ボルト・ナット			T 頭ボルト・ナット		
寸法 M	フッ素樹脂コーティング ボルト・ナット N・m	酸化被膜 ボルト・ナット N・m	寸法 M	フッ素樹脂コーティング ボルト・ナット N・m	酸化被膜 ボルト・ナット N・m
16	30	60	16	30	60
20	45	90	20	50	100
22	60	120	—	—	—
24	90	260	24	70	140
30	165	330	30	100	200
36	250	500			
42	290	580			
48	350	700			

(3) ボルト・ナットの締付けに当たり、ガソリン等を使用してボルト・ナットの塗装を傷つけるような洗浄をしてはならない

4. ライナー取り付け部

耐震継手（SⅡ・NS形・GX形）管路において、異形管（継輪を除く）挿し口を接合する直管受口、及び、一体化長さの範囲内にある直管挿し口・切管挿し口を接合する直管受口にライナーを取り付けなければならない。

5. 耐震継手の継輪使用について

耐震継手の継輪にはライナーは使用できないため、一体化長さの範囲外で使用しなければならない。やむを得ず一体化長さの範囲内で使用する場合は、G-L i n k（GX形）及び継輪用離脱防止金具（NS形）を用いなければならない。

6. 曲げ配管の禁止

継手箇所角度をとる曲げ配管をしてはならない。ただし、工事現場の状況により、施工上必要がある場合は、監督員と協議しなければならない。

7. 施工確認

すべての継手について、必要事項を記録した「継手チェックシート」（第7編 様式-27）を監督員へ提出しなければならない。

第3節 防食ボルト類の使用基準

2-3-1 亜鉛合金ナットの使用基準

1. 使用箇所（図2-1参照）

- (1) 埋設する铸铁管継手のT頭ボルト・ナット（酸化被膜ボルト・ナット）
- (2) 不断水式工法に使用する継手のT頭ボルト・ナット及び六角ボルト・ナット（酸化被膜ボルト・ナット）
 - ・「铸铁製割T字管」、「鋼板製割T字管」、「不断水式簡易仕切弁」、「不断水工法用铸铁製バタフライ弁」