

付則7 様式集

水道工事標準仕様書に基づく提出(提示)書類一覧表

提出書類	しゅん工検査		様式	提出時期	備考
	提出	提示			
施工計画書	○			着手前・変更時	標準仕様書1.1.4
施工体系図(写)	○			着手前・変更・完成時	標準仕様書1.1.11 着手前:施工計画書に添付する
再生資源利用計画書・実施書	○			着手前・完成時	標準仕様書1.1.17 計画書は、施工計画書に添付する
再生資源利用促進計画書・実施書	○			着手前・完成時	標準仕様書1.1.17 計画書は、施工計画書に添付する
工事実績データの登録(CORINS)	-	-		受注・変更・完成時	標準仕様書1.1.5 登録機関から監督員へのメール確認による
設計図書の照査確認資料	○			随時	標準仕様書1.1.3 起工測量結果、試掘結果等を含む
材料承諾願(承認図)	○			着手前	標準仕様書2.1.2 JIS、JWWA等の規格品以外で監督員が必要と認めたもの
健康診断書(保菌検査)	○			随時	標準仕様書1.2.7
工事打合せ簿	○		○	随時	契約書第9条
社内検査記録(写)	○			随時	標準仕様書1.1.19
確認・立会願	○		○	随時	標準仕様書1.1.18
工事材料検査記録表	○		○	随時	標準仕様書2.1.3
管洗浄作業記録表	○		○	随時	標準仕様書3.1.5
水圧試験記録表	○		○	随時	標準仕様書3.1.4
監督員完了検査記録表	○		○	随時	標準仕様書1.1.18
工事履行報告書	○		○	随時	標準仕様書1.1.25
実施工程表	○			完成時	標準仕様書1.1.24
出来形管理図表	○			完成時	標準仕様書1.1.24
品質管理図表	○			完成時	標準仕様書1.1.24

水道工事標準仕様書に基づく提出(提示)書類一覧表

提出書類	しゅん工検査		様式	提出時期	備考
	提出	提示			
継手チェックシート	○		○	完成時	
各種試験データ資料	○			完成時	
産業廃棄物管理票(マニフェスト)		○		完成時	標準仕様書1.1.17
産業廃棄物処理記録	○			完成時	搬出日、数量、車両番号、運搬車両の最大積載量を記載したもの
産業廃棄物処理委託契約書(写)	○			完成時	産業廃棄物処分業許可証、収集運搬業許可証等
運搬車両の車検証(写)	○			完成時	
建設発生土処理記録	○			完成時	搬出先の受入証明書、伝票等
官公庁関係提出書類(写)	○			完成時	道路占用、道路使用許可等
排出ガス対策型建設機械使用実績の確認資料	-	-		完成時	標準仕様書1.4.15 監督員の現場確認等による
工事写真	○			完成時	標準仕様書1.1.24 付則2「配管工事写真管理基準」
しゅん工図	○			完成時	標準仕様書1.4.13 付則6「しゅん工図作成要領」
配給水管台帳	○		○	完成時	付則6「しゅん工図作成要領」 しゅん工図の表紙に添付する
給水管切替調査表	○		○	完成時	
作業員名簿		○		完成時	
新規入場者教育実施記録		○		完成時	標準仕様書1.2.8
安全巡視、KYK実施記録		○		完成時	
使用機械、車両等点検記録		○		完成時	
建退共証紙受払資料		○		完成時	標準仕様書1.1.40 掛金充当実績総括表、辞退届
工事完成引渡し書		○		完成時	

工事打合せ簿

発議者	<input type="checkbox"/> 発注者	<input type="checkbox"/> 受注者	発議年月日	年 月 日	
発議者名					
発議事項	<input type="checkbox"/> 指示 <input type="checkbox"/> 協議 <input type="checkbox"/> 通知 <input type="checkbox"/> 承諾 <input type="checkbox"/> 提出 <input type="checkbox"/> 届出 <input type="checkbox"/> その他 ()				
契約番号 工事等名	第 号		工事		
施行場所					
(内容) <div style="float: right; text-align: right; margin-top: 20px;"> 協議回答希望期限(受注者記入欄) 年 月 日 </div>					
添付図 葉、その他添付図書					
処理	発注者	上記について <input type="checkbox"/> 指示 <input type="checkbox"/> 承諾 <input type="checkbox"/> 協議 <input type="checkbox"/> 通知 <input type="checkbox"/> 受理 <input type="checkbox"/> その他 します。 [指示事項・協議結果等]			年 月 日
	監督員				年 月 日
回答	受注者	上記について <input type="checkbox"/> 了解 <input type="checkbox"/> 協議 <input type="checkbox"/> 提出 <input type="checkbox"/> 報告 <input type="checkbox"/> 届出 <input type="checkbox"/> その他 します。 [提出・報告内容等]			年 月 日
	現場代理人				年 月 日

課長	課長補佐	係長	監督員

現場代理人	主任 (監理) 技術者

※受注者は押印省略可

工事履行報告書

工 事 名			
受 注 者			
工 期	年 月 日 ~	年 月 日	
日 付	年 月 日 (月分)		
月 別	予 定 工 程 % ()は工程変更後	実 施 工 程 %	備 考
記事欄			

係長	監督員

主任技術者	現場代理人

課長	課長補佐	係長	監督員

確 認 書

確 認 ・ 立 会 願

年 月 日

下記について確認・立会を願いたい。

受注者名
現場代理人名

工事等名	第	号	工事
施行場所			
事 項	位 置 等		

確 認 ・ 立 会 結 果 書

上記について、確認・立会を実施し確認した。

立会者名

確認・立会年月日	年 月 日
方法	現 地 ・ 書 類 (机上) ・ 遠隔臨場
結果判定	
指示事項 (記事)	

指示事項等処置完了確認 年 月 日 監督員

監督員完了検査記録表（その1）

1 配水管布設延長

管種・呼び径	設 計 延 長	出 来 高 延 長	差
φ	L= m	L= m	m
布 設 総 延 長	L= m	L= m	m

2 仕切弁設置工

仕 切 弁 No.		1	2	3	4	5	6	7	8	9
バルブの開閉確認		開・閉								
オフセットの確認										
A 寸 法 の 確 認	バルブ径									
	弁筐の仕様									
	基準寸法									
	実測値									
	確認方法	現地 ・ 机上								
	確認月日									
判定										
路面すり付け状況										
備 考										

3 消火栓・空気弁設置工

工 種	口 径	形 式	補修弁の開確認	路面すり付け状況	備 考

管 洗 浄 作 業 記 録 表

○ 作 業 方 法

- ① 管の洗浄に使用する水は、上水道水とし、作業は監督員の立会いのもと行う。
- ② 洗浄排水に濁質が認められなくなるまで十分に洗浄を行い、その後に水質試験を行う。
- ③ 残留塩素濃度が工事区間周辺の水道水と同程度の値であることを確認する。
- ④ pH値が工事区間周辺の水道水と同程度であることを確認する。
- ⑤ 異常が確認された場合には、水質検査を行う。

※ 水質試験値の目安 残留塩素：0.2mg/L以上 pH値：7.0～7.5程度

作 業 実 施 日	管 洗 浄 時 間	残 留 塩 素 (mg/L)	p H 値
・ ・	～		
・ ・	～		
・ ・	～		
・ ・	～		
・ ・	～		
・ ・	～		
・ ・	～		

備 考

固定資産番号 第 号		整理番号
配 給 水 管 台 帳		
契 約 番 号	第 〇〇〇〇〇〇 号	課 長
施 行 場 所	郡山市 〇〇〇〇 地内	
工 事 等 名	〇〇〇〇〇〇〇〇	課長補佐
路 線 等 名	〇道〇〇〇〇線	
工 事 区 分	1. 配水管布設工事 2. 配水管更新工事 3. 配水管移設工事 4. その他	係 長
工 事 着 手	〇年 〇月 〇日	
工 事 完 成	〇年 〇月 〇日	検 査 員
道 路 占 用 許 可	道 路 種 別 1. 国 道 2. 県 道 3. 市 道 4. その他	監 督 員
	路 面 種 別 1. 砂 利 道 2. アスファルト 3. コンクリート 4. その他	
	許 可 番 号 〇〇〇〇 第 〇〇〇〇 号	
	許 可 年 月 日 〇年 〇月 〇日	
工 事 監 督 者	〇〇〇〇課 〇〇〇係 職名 〇〇 氏名 〇〇 〇〇	
工 事 費	¥ 〇〇〇〇〇〇〇〇 円	
工 事 施 工 業 者	〇〇〇〇株式会社 印	

K形継手チェックシート

施工日 年 月 日

契約番号	第 号	工事等名	
施行場所	郡山市 地内	現場代理人	
呼び径	φ	配管工	

④ ゴム輪の出入り状態

A 5mmを超える場合

B 5mm以下

C 0mm以下

測定位置

表1 許容胴付間隔 単位 mm

呼び径	許容胴付間隔
800	32
900	32
1000	36
1100	36
1200	36

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ゴム輪の出入り状態	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 75～250mm A ≤ 95mm
- 呼び径 300～700mm A ≤ 107mm
- または胴付間隔(X) : X ≤ 表1の値 (呼び径 800～2600に適用。)
- ④ゴム輪の出入り状態 : 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。

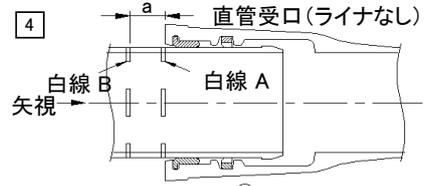
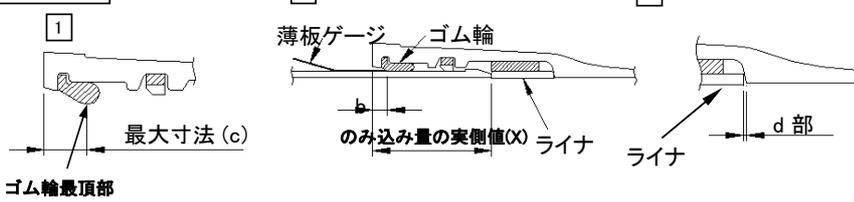
NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

年 月 日

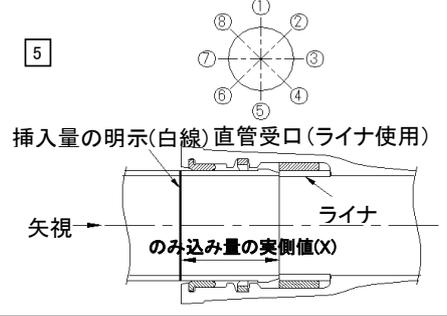
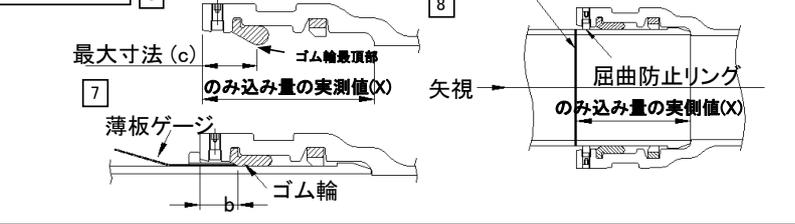
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		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) ^{※1}									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 ^{※2}									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								2 7
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③								4
	⑤								
	⑦								
屈曲防止リングの確認 ^{※3}									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。

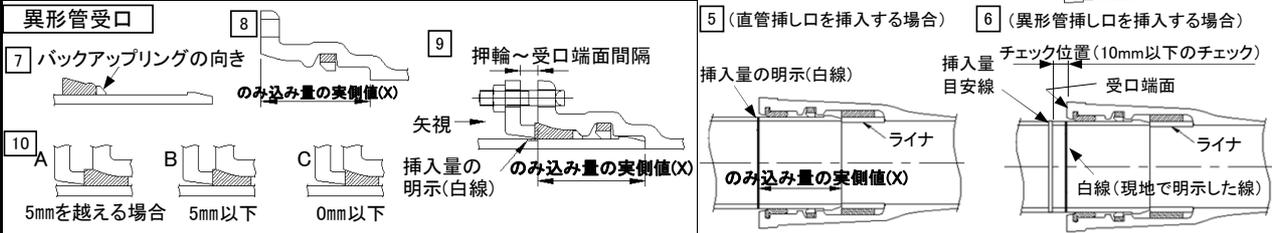
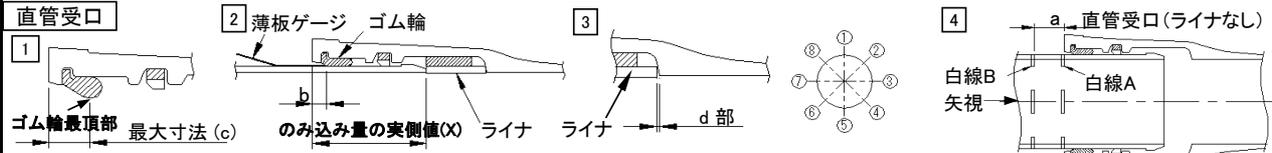
※3 屈曲防止用突部(直管挿し口の場合は挿し口外面)と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

NS形継手チェックシート(φ300～φ450)

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) ^{※1}								3
挿し口の挿入量の明示(白線)								5 9
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 ^{※2}								5 9
挿し口の抜け出しチェック (異形管受口) ^{※3}								—
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) ^{※4}								6
マーキング(白線)の明示 (異形管挿し口) ^{※5}								6
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
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面～白線B 間隔(a)	①							4
	③							
	⑤							
	⑦							
バックアップリングの向き ^{※6}								7
ボルト・ナット	数							—
	トルク(N・m)							—
押輪～受口端面 間隔 ^{※7}	①							9
	③							
	⑤							
	⑦							
ゴム輪の 出入り状態 ^{※8}	①							10
	③							
	⑤							
	⑦							
判定								—

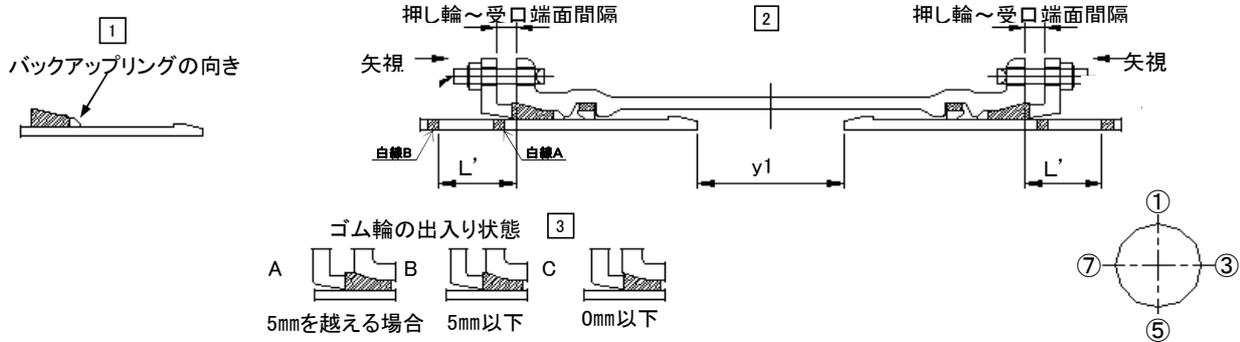
- 判定基準**
- 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(C)
 - ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。
 - ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 - ※3 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。
 - ※4 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 - ※5 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 - ※6 バックアップリングの向き：テーパ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
 - ※7 押輪～受口端面間隔：最大値－最小値 ≤ 5mm(同一円周上)。
 - ※8 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	

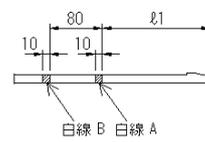
		配管工



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※1			①
両挿し口端の間隔(y1)※2	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		
受口端面～白線Bの間隔(L')※3	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※4	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		
ゴム輪の出入り状況※5	①		③
	③		
	⑤		
	⑦		
判 定			—

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	l1
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 ≤ 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。

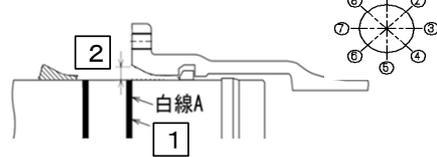
NS形直管チェックシート(φ500～φ1000)

年 月 日

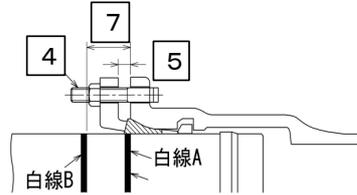
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

挿し口挿入、受挿し間隔調整



ボルトナット取付

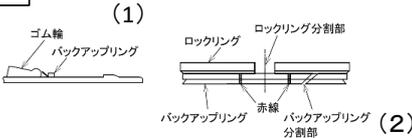


7 の最大-最小値の許容値

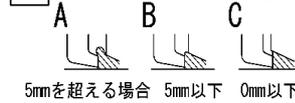
単位: mm

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



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)

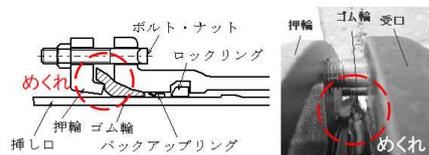
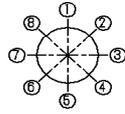
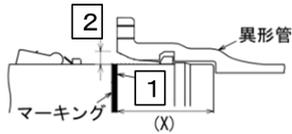
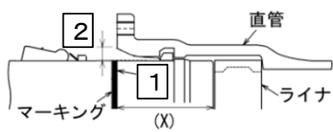


図 接合不良の例

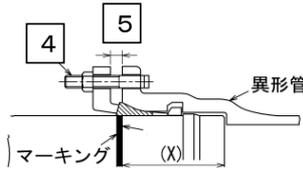
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

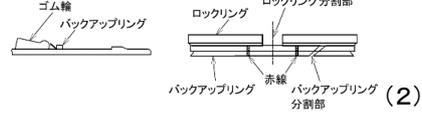
挿し口挿入、受挿し間隔調整



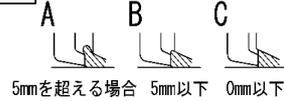
ボルトナット取付



3 バックアップリングの向き、分割部の位置 (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。

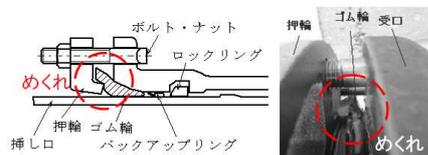


図 接合不良の例

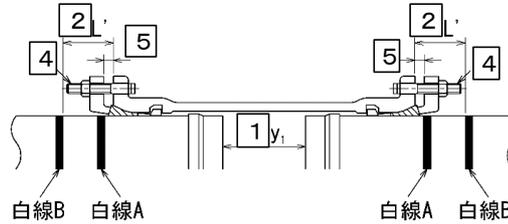
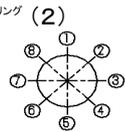
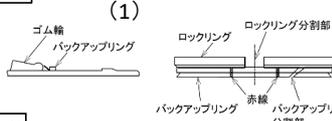
NS形継ぎ輪チェックシート(φ500～φ1000)

年 月 日

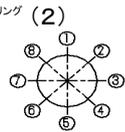
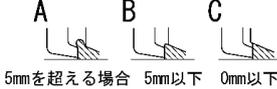
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		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

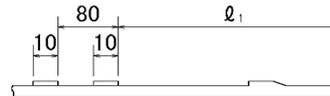


5mmを超える場合 5mm以下 0mm以下

管 No.			
管の種類			
略 図			
継手No.			
清 掃			—
両挿し口端の間隔 (y ₁)	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' (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端の間隔 (y₁) および L' 寸法 (y₁ の場合)

呼び径	y ₁ (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(y₁)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。

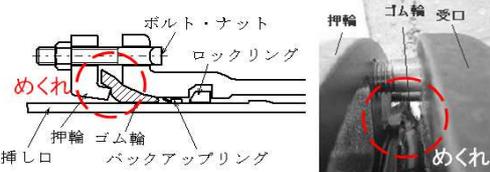


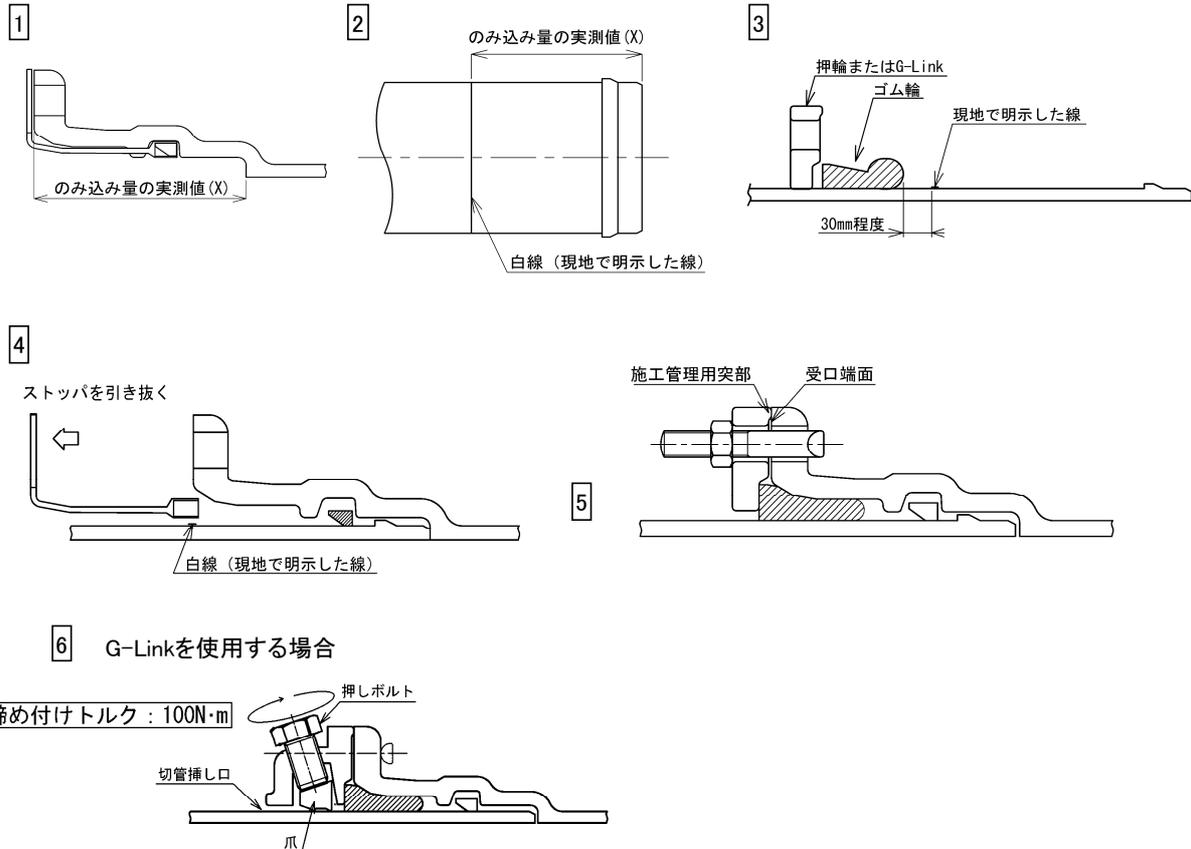
図 接合不良の例

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 ^{注)}								—
清掃・異物の除去								—
ロックリング、ストップの確認								—
挿し口の挿入量の明示								1 2
爪、押しボルトの確認(G-Link)								—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認								3
滑 剤								—
ストップの引き抜き								4
抜け出しチェック(挿し口突部有り)※2								—
T頭ボルト	本数							5
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数							5
	隙間ゲージ 確認							
押しボルト	本数							6
	トルク確認							
判 定								—
備 考								

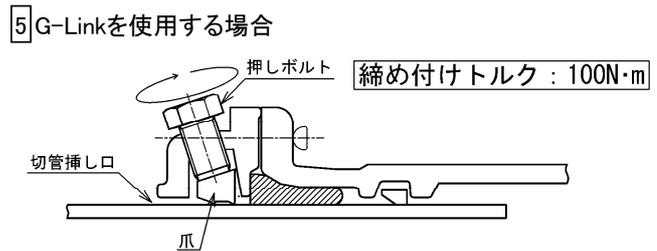
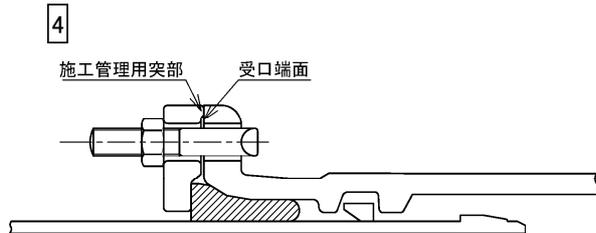
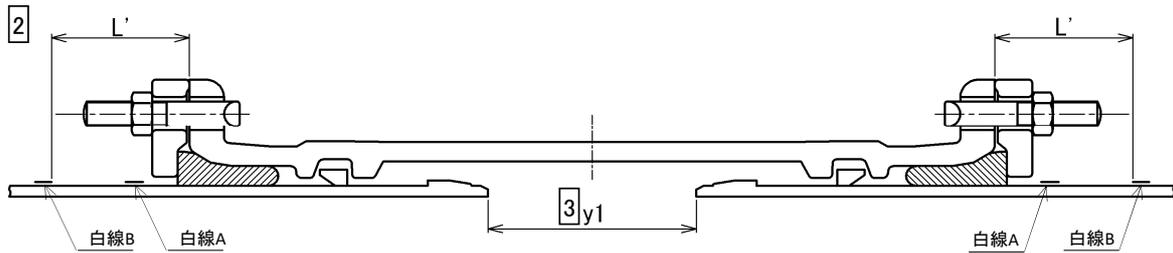
判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。
 注) 挿し口突部のない挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

GX形継手 継ぎ輪チェックシート

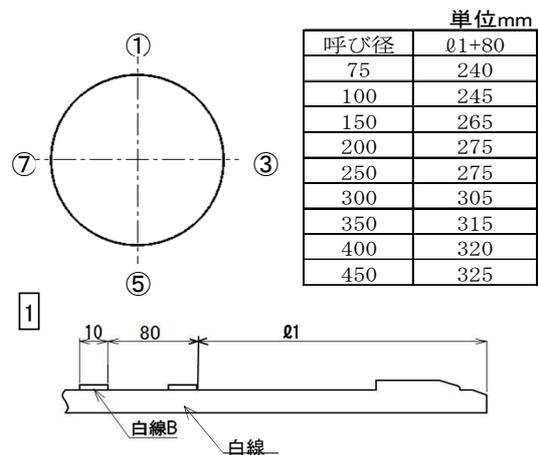
年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



管 No.			
管の種類			
略図			
継手 No.			—
挿し口突部の有無 ^{注1)}			—
清掃・異物の除去			—
白線A,Bの明示			1
爪、押ボルトの確認(G-Link)			—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認			—
滑 剤			—
ロックリング、ストップの確認			—
ストップの引き抜き			—
受口端面～ 白線の間隔 (L') ^{注2)}	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
両挿し口端の 間隔 (y1) ^{注2)}	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
T頭ボルト	本数		4
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数		4
	隙間ゲージ 確認		
押しボルト	本数		5
	トルク確認		
判 定			
備 考			



呼び径	単位mm
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275
300	305
350	315
400	320
450	325

(i) 一方から順次配管していく場合

呼び径	L' 単位mm
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120
300	135
350	145
400	150
450	155

(ii) せめ配管の場合

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

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。

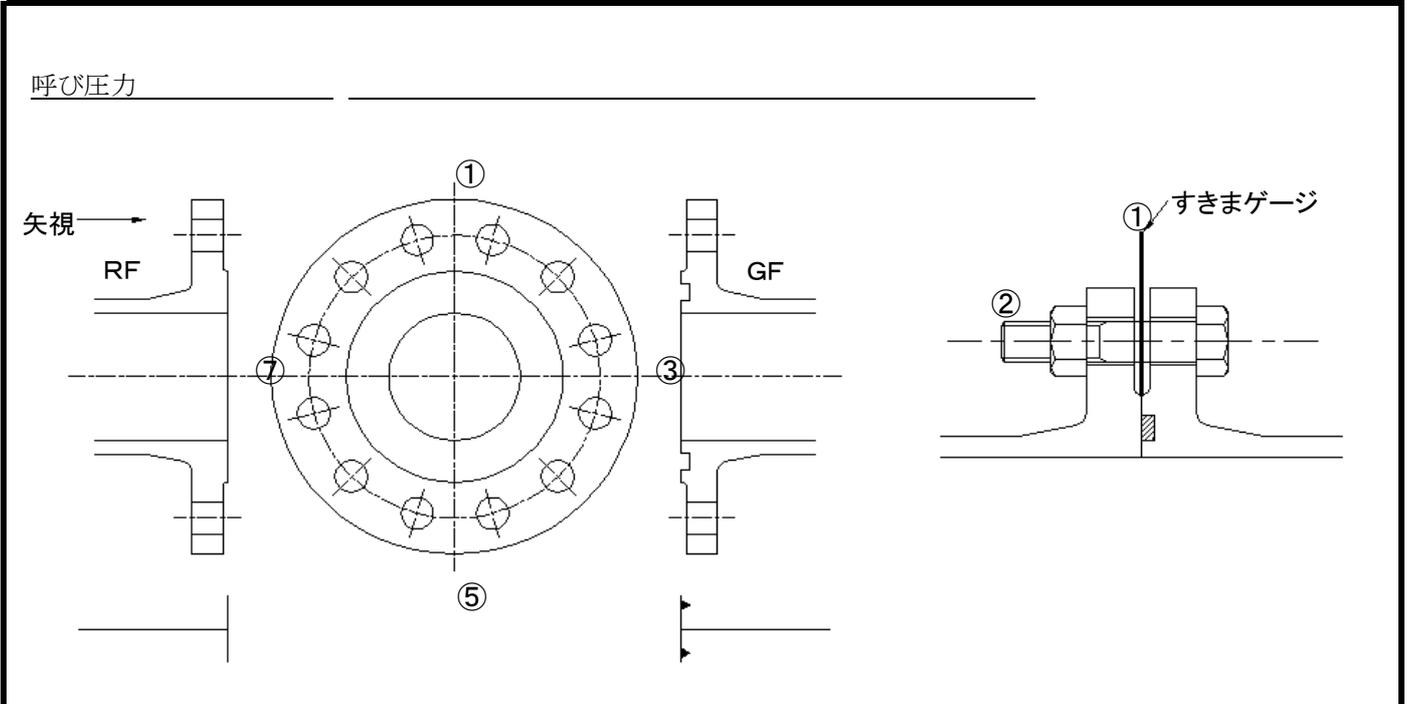
注1) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

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

溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチの場合)

施工日 _____ 年 ____ 月 ____ 日

契約番号	第 _____ 号	工事等名	
施行場所	郡山市 _____ 地内	現場代理人	
呼び径		配管工	



管 No.								
管の種類								
略図								
継手 No.								
清掃								
接着剤使用の有無								
①すきまゲージ (1mm厚)によるチェック	①							
	③							
	⑤							
	⑦							
②ボルト	数							
	トルク (N・m)							
判定								
備考								

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : フランジ面間の1mm厚のすきまゲージが入らないこと。
 ②ボルトの締め付けトルク : 60N・m以上

大平面座形フランジ継手チェックシート

施工日 年 月 日

契約番号	第 号	工事等名	
施行場所	郡山市 地内	現場代理人	
呼び径		配管工	

大平面座形フランジのボルト標準締め付けトルク

呼び径	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75~200	M 16	60
250~300	M 20	90
350~400	M 22	120
450~600	M 24	260

注) 呼び径700以上については、接合要領書巻末に参考値を掲載。

管 No.									
管の種類									
略図									
継手 No.									
清掃									
接着剤使用の有無									
①ボルト	数								
	トルク (N・m)								
②ガスケットの位置									
判定									
備考									

判定基準 ①ボルトの締め付けトルク : 表の標準締め付けトルクによる。
 ②ガスケットの位置 : フランジ面が平行にかたよりなく接合されていること、およびガスケットのずれがないこと。

Sロック チェックシート

施工日 年 月 日

契約番号	第	号	工事等名	現場代理人
施行場所	郡山市	地内	呼び径 ϕ	配管工

呼び径 (mm)	挿入確認位置寸法 X (mm)	最大寸法 c (mm)	押しボルト締付トルク (N・m)
75	117	62	100
100	130	66	
150	134	67	
200	134	74	
250	142	80	
300	157	84	
350	185	98	

管 No. 及び形状																				
略図																				
継手部 No.																				
清掃																				
滑剤																				
①マーキングの位置	1																			
	3																			
	5																			
	7																			
②受口面ーゴム輪 間隔 (b)	1																			
	2																			
	3																			
	4																			
	5																			
	6																			
	7																			
	8																			
押しボルト	本数																			
	締付トルク																			
判定																				
備考																				

判定基準: ①マーキングが受口面より中に入ること
 ②受口面ーゴム輪間隔 (b) < 受口面ーゴム輪の最大寸法 (c)

EFソケット 接合チェックシート

EF接合チェックシート

工事名：

呼び径： mm

施工場所：

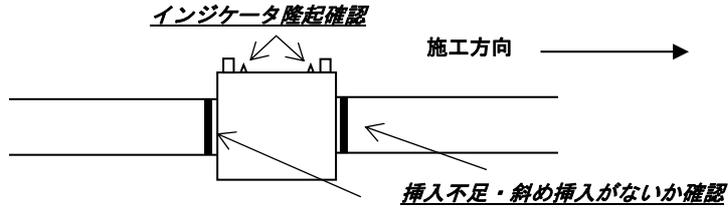
発電機の機種名：

コントローラの機種名：

正常作動確認： 正常 (100V~110V) 異常

正常作動確認： 正常 (エラー表示なし) 異常

確認ポイント



継手 No.

略図

天候											
融着	管の点検・清掃										
	切削長さのマーキング										
	融着面の切削										
	融着面の清掃										
	挿入標線の記入										
	管と継手の挿入・固定										
検査	正常終了の確認	正・異									
	通電終了時刻	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
	インジケータの確認										
冷却	冷却時間(分)										
	固定の解除時刻	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
接合総合判定		合・否									

備考：

施工年月日	施工会社名	現場代理人氏名	施工者氏名
令和 年 月 日			

水道用ゴム輪形硬質ポリ塩化ビニル管の接合作業チェックシート

施工日 年 月 日

契約番号	第 号	工事等名	
施行場所	郡山市 地内	現場代理人	
形状・呼び径	RR・RR-L φ	配管工	

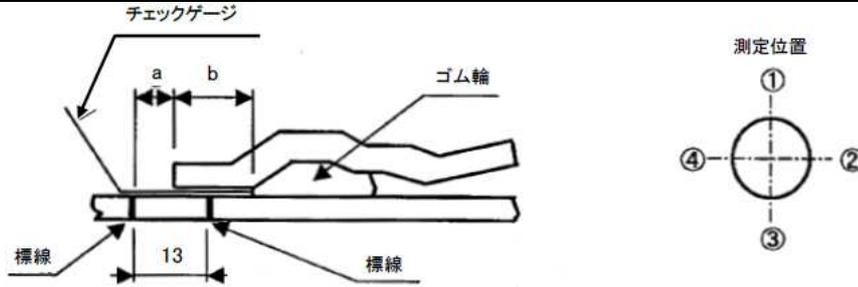


表 製品の寸法 (参考) 単位: mm

呼び径	a 寸法	b 寸法	
		I 形	II 形
50	0~13	19~29	16~26
75		20~30	
100		25~40	
150		25~40	
200		35~50	

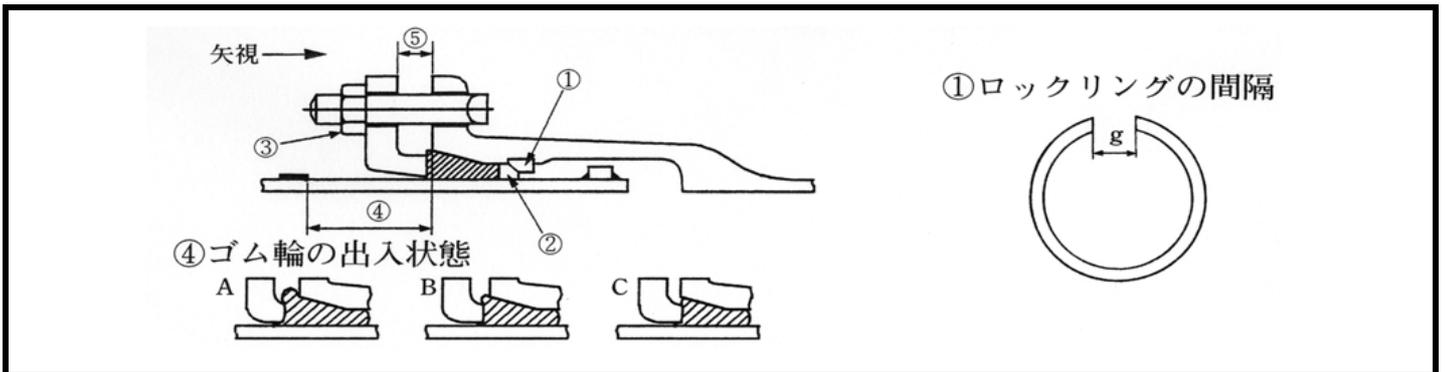
継手 No.	1	2	3	4
略 図				
1) ゴム輪清掃				
2) 滑材塗布				
3) ゴム輪確認				
4) a寸法				
5) b寸法	①			
	②			
	③			
	④			
判定				
備考				

判定基準: 1. a寸法は、1カ所測定し、標線の間にあること。
 2. b寸法は、上表の数値を参考に4カ所の測定値の最大、最小の差が10mm以内であること。

SII形継手チェックシート

施工日 年 月 日

契約番号	第	号	工事等名	現場代理人
施行場所				呼び径 ϕ
				配管工



管 及 び 形 状	No.								
略 図									
継 手	No.								
清 掃									
滑 剤									
①ロックリング の間隔 g	g1								
	g2								
②バックアップ リングの位置	(1)								
	(2)								
③ボルト	数								
	トルク (N・m)								
④受口端面～ 白線の距離	上								
	右								
	下								
	左								
⑤押輪～受口 間 隔	上								
	右								
	下								
	左								
⑤ゴム輪の 出入状態	上								
	右								
	下								
	左								
判 定									
備 考									

- 判定基準：
- ① ロックリングの間隔:g1とg2との差が1.5mm以下であること。
 - ② バックアップリングの位置：(1)テーパ部は挿し口端面にあること。
(2)切断部はロックリング分割部の反対側にあること。
 - ③ 押輪～受口間隔：最大値－最小値 \leq 5mm(同一円周上)
 - ④ ゴム輪の出入状況：同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。