

# 水道維持管理指針

1 9 7 0

日本水道協会

- (1) 鉄矢を打ち込んで、口幅を均等にする。
- (2) 口幅よりやや太めにねじった麻束を下部に通し、両端を上へ引張りながら下部から左右へ順次上方に向って、麻打ちセットとハンマを用い、所定の深さに打ち込む。

麻束の太さ、長さは、表-7.3の標準による。

5) 鉛の注入には、次の事項に留意すること。

- (1) クリップは、受口ならびに管はだに密着させ、さらに良質の粘土を塗ってすき間をつめること。注入口は粘土を用い、溶鉛の流出を防止すること。
- (2) 鉛の溶解温度は、過不足にならないようにすること（判断の標準は、表面が白色のときは不十分で、温度の上昇とともに紫色となって、ついには黒味がかってくる。紫色の状態が適当である）。
- (3) 鉛の注入は、1口を1回で注ぎ終らなければならぬ。途中で中断したり、追加したりしてはならない。また、水分によって飛散する危険があるから注意を要する。
- (4) 溶鉛運搬のつりおろし作業は、特に危険予防に注意すること。
- (5) 溶鉛を注入する場合の位置は、鑄鉄管の受口に向って注ぐこと。
- (6) す穴の有無を検査する。もしす穴を生じた場合は、継手部分の鉛全部を焼き取り再び注入すること。

6) 鉛の深さは、受口鉛止めみぞの端からさらに5mm（鉛の深さ50mm）を標準とする。

1口あたり標準の鉛量は、表-7.4のとおりである。

表-7.4 標準鉛量

管径 (mm)	75	100	150	200	250	300	350
鉛の重量 (kg)	2.23	2.76	3.84	4.92	6.33	7.71	8.83

7) コーキングにあたっては、次の諸項に注意しなければならない。

- (1) 350mm以下の管では、片手セットを用いる。
- (2) たがねをもって管周に沿って、はみ出した鉛をはだ起こしをすること。
- (3) セットの刃の薄いものから、順次厚いもの

へ、口幅以上の鉛は自然に離れるようにかきめていくこと。

- (4) セットの背は、管はだに密着させること。
- (5) 片手セットは、1～5番（刃先3, 5, 7, 9, 11mm）とする。
- (6) コーキング施工後は、接合部付近の塗装のはがれを補うためにコータールを塗る。
- (7) かしめ作業は、必要に応じて交替できるように予備人員を待機させることも必要である。

### 3 石綿セメント管工事

3.1 管の切断は、電動ハンドグラインダによるのがよい。のこぎりをもって切断する場合は、衝撃で管を折ることのないように注意しなければならない。

3.2 管の接合は、水道工事標準仕様書に準じるが、異種管（鑄鉄管、鋼管）との接合は特殊の異形管を用いて行なう。

3.3 切管の接合には鑄鉄継手が適する。

### 4 鋼管工事

小修理の場合は、割り継ぎ輪または局部の添板溶接修理で行なうが、管路の一部取り替えを要する場合は、ガス切断して同種または異種の管と取り替える。

相当の延長にわたって腐食している場合には、同種または異種の管に布設替える。

管の事故箇所の漏水が多量でない場合には、割り継ぎ輪に水抜きを設ければ、断水せずに施工できて便利である。

鋼管の接合は、水道工事標準仕様書に準じて施工する。

### 5 硬質塩化ビニル管工事

5.1 漏水部分または折損部を、目の細かいのこぎりだけがき線に沿って斜めにならないように切断し、切断面に生じたバリなどを平らに仕上げるとともに、内外面を面とりする。

5.2 漏水部または折損部の修理にあたって、一部管の取り替えをする場合の接合は、一般に伸縮継手を使用する。この場合、ゴム輪をいためないよ

水道維持管理指針  
(1970年版)

定価 2,500円 送料 240円

昭和46年4月20日発行  
昭和53年1月20日第7版

編集兼 小野寺昇  
発行者 東京都千代田区九段南4丁目8番9号

印刷者 川越義一

印刷所 エシダ印刷株式会社両国工場  
東京都墨田区亀沢3丁目20番14号

---

発行所 日本水道協会  
東京都千代田区九段南4丁目8番9号  
電話 東京(03) 264-2281(代表)  
振替口座 東京 76296番