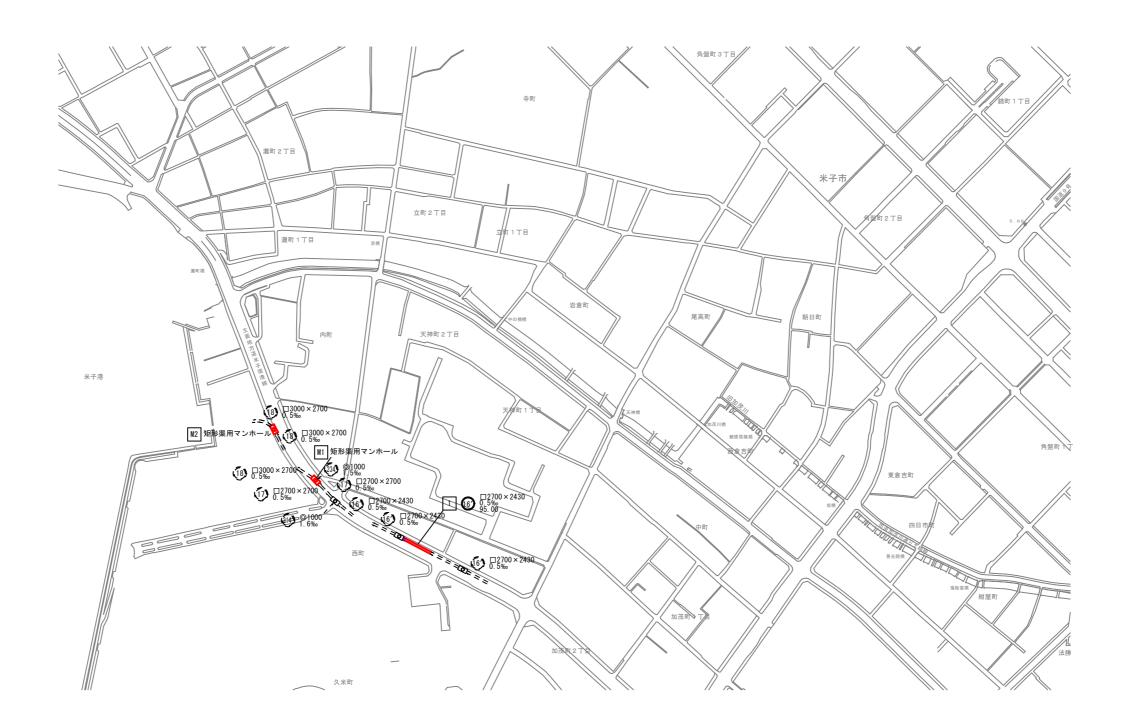
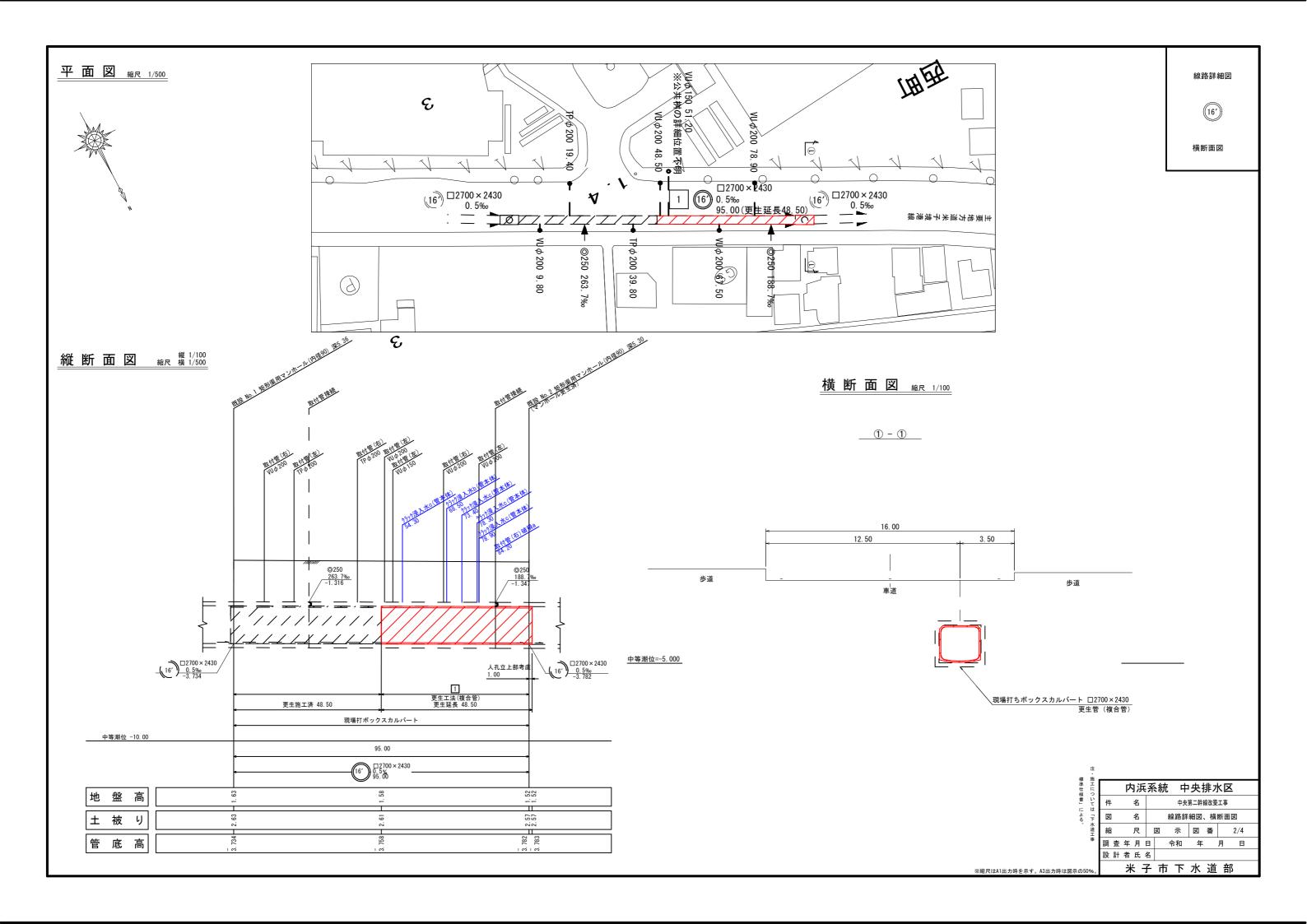
系 統 図 縮尺1/2,500

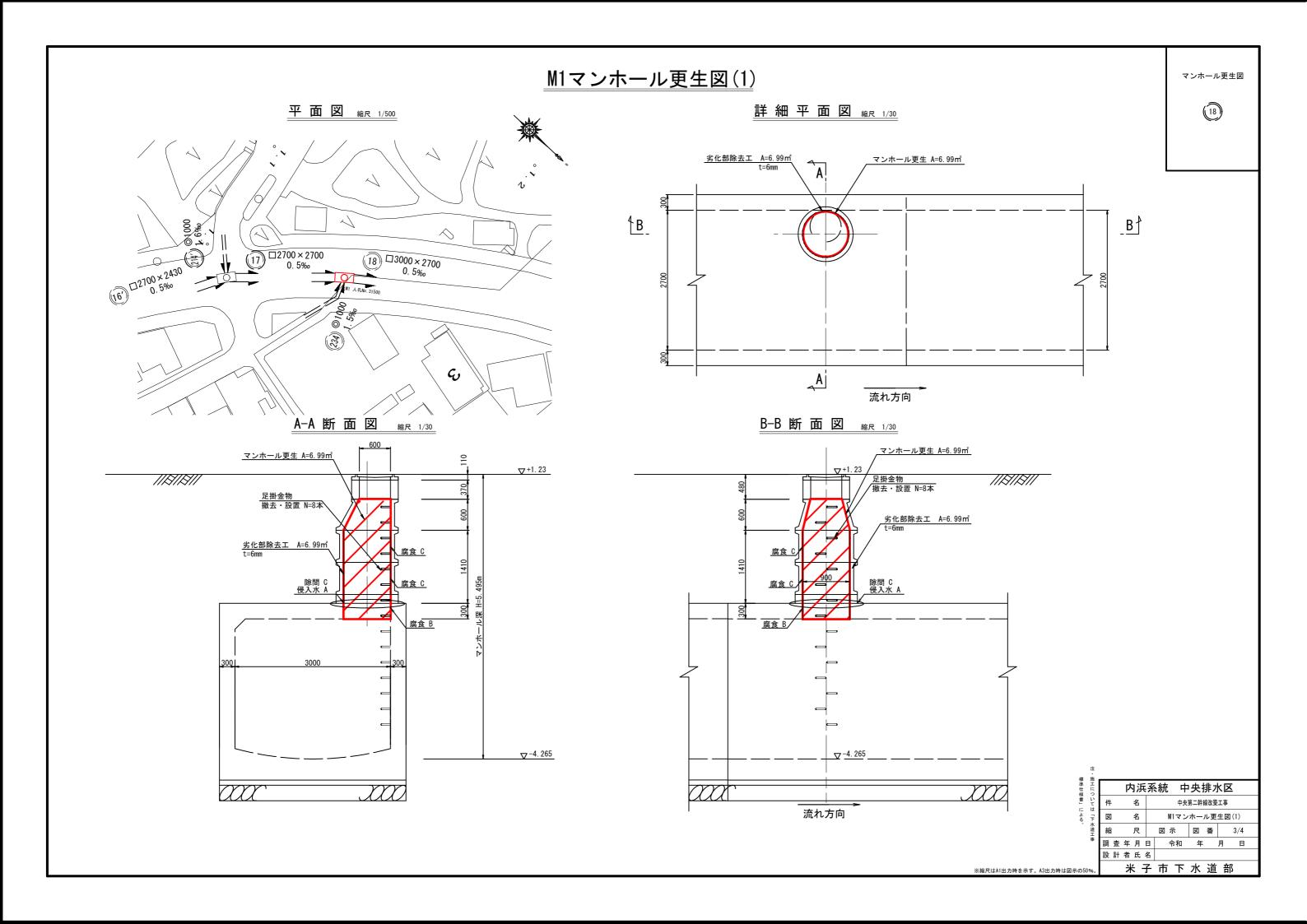


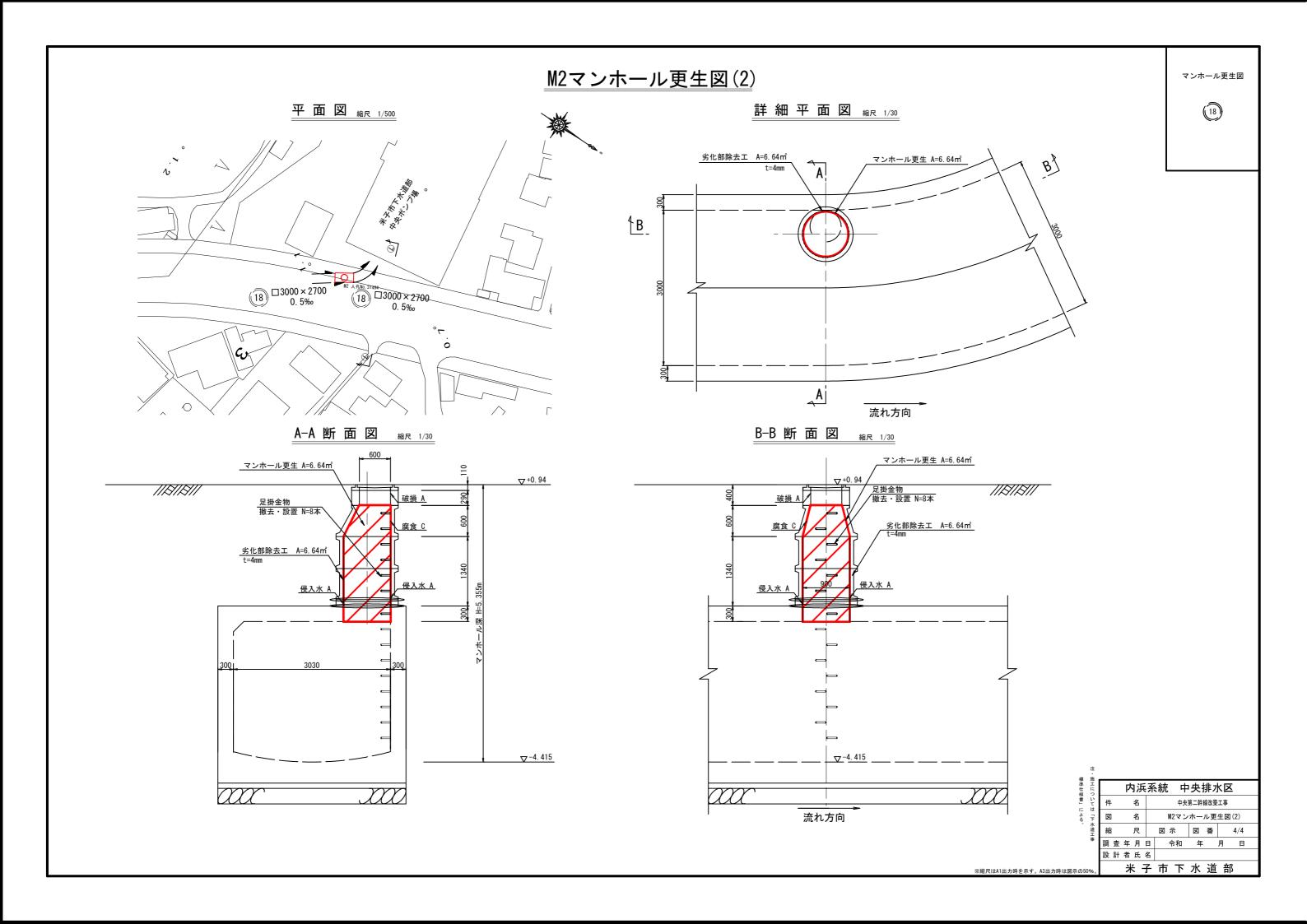


		水 準 基 標 (東京湾中等潮位による)										
		所 在			地	真	高	備	考			
		町	名		目標			同	VHI	75		
	:4-			彥	園公山		メートル					
	注施	西	町	涓	青洞 寺	岩	1, 9	931				
準仕様	施工については	内浜系統 中央排水区										
標準仕様書」による。	いてけ	件	名		4							
		図	名			系	統 図					
	ガ道エ	縮	尺		1/2, 500		図番		1/4			
	#	調査	年 月	日	令和		年	月	日			
		設 計	者 氏:	名								
509	ж.		米 -	7	市丁	<u> </u>	水	道音	祁			

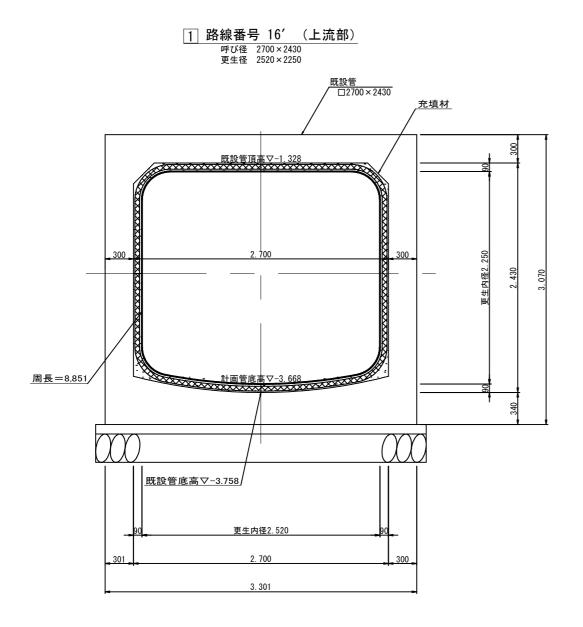
※縮尺はA1出力時を示す。A3出力時は図示の50%。

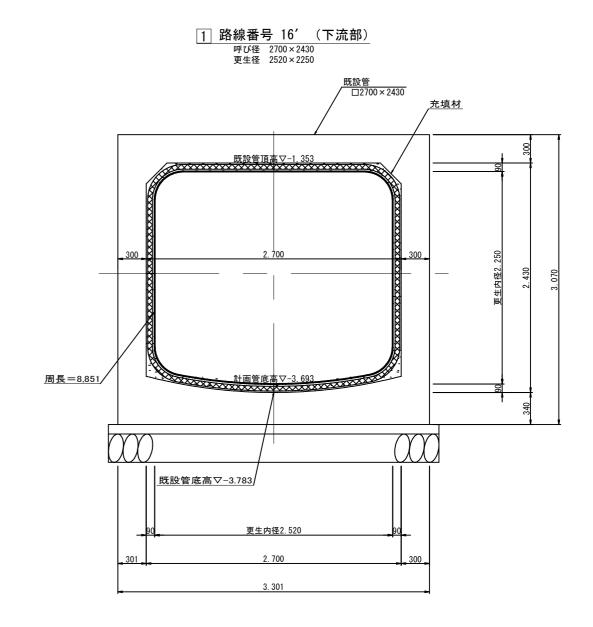






標準更生断面図(参考図)縮尺 1/20





※ 更生後、更生管と既設管に生じる段差部には すりつけを行い、滞留等が生じないようにすること。
※ 上記図は中性化深さを考慮しない標準断面を示す。

		耋	多考	図			
注 標 準 工		内浜	系統 中	央排水	区		
標準仕様書」	件	名	中央第二幹線改築工事				
C I	図	名	標準更生断面図(参考図)				
よ ¬ る 下	縮	尺	1/20	図番	1/2		
。 水 道 工 事	調査	年月日	日 令和	年	月 日		
事	設計	者 氏 4	名				
※縮尺はA1出力時を示す。A3出力時は図示の50%。		米子	子市 下	水 道	部		

製管工法 施工参考図

(矩形管)

標準作業工程

1~3. 準備工・既設管洗浄工・前処理工



4. 鋼製リング組立工

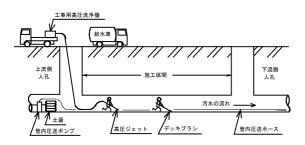


5. 表面・かん合部材組立工

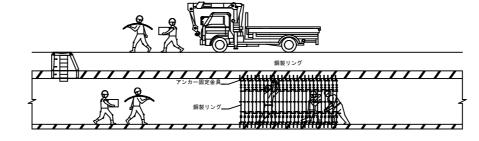


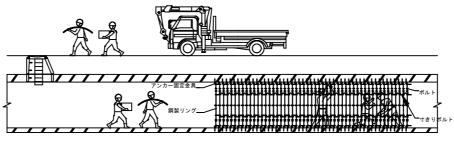
6. 裏込充填工

1~3. 準備工・既設管洗浄工・前処理工



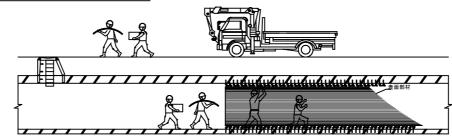
4. 鋼製リング組立工





鋼製リングを人孔から管きょ内に運搬し、ボルト結合により鋼製リングを組み立てる。 組立て作業終了後にボルト、ナットのゆるみがないことを確認する。

5. 表面・かん合部材組立工



鋼製リングの組立完了後、かん合部材を人孔口から搬入し、鋼製リングの溝に組付ける。 その後、表面部材を搬入して、プラスチックハンマーを使用し、かん合部材とかん合させる。 表面部材とかん合部材の標準長さは5mであり、管長方向に接合するためにステンレス製 の表面接合部材とかん合接合部材を差し込み使用する。



管口端部および底版部(更生部材と既設管底版部)の隙間を耐酸モルタルにて、 充填材が流出しないよう処理する。

鋼製リング組立完了時に測定した断面積より充填材注入量を計画する。

充填ポンプを使用して表面・かん合部材と既設下水管渠との間に充填材を注入する。

注入中は、目視で確認しその都度注入箇所を移動させる。

天井部分の注入時には、エアー抜き口を設置し天井部分の充填を確認する。

** 参 考 図

内浜系統 中央排水区

中 名 中央第二幹線改築工事

図 名 製管工法 施工参考図 (矩形管)
縮 尺 Non 図番 2/2
調査年月日 令和 年 月 日設計者氏名

50%。 米 子 市 下 水 道 部

※縮尺はA1出力時を示す。A3出力時は図示の50%。

製管工法 施工参考図 (矩形管)