

給水装置工事配管技能検定会受検の案内

—地域オプション検定(ダクタイトル鑄鉄管配管コース)—

主 催 公益財団法人給水工事技術振興財団

〒163-0712 東京都新宿区西新宿二丁目7番1号

小田急第一生命ビル12階

電話 03(6911)2711(自動音声案内②)

FAX 03(6911)2716

後 援 公益社団法人日本水道協会

全国管工事業協同組合連合会

1 検定日及び検定会場

検定日及び検定会場は「開催のお知らせ」又は当財団のホームページ (<http://www.kyuukou.or.jp>) の給水装置工事配管技能検定会の検定会日程をご参照ください。

なお、地域オプション検定のダクタイトル鑄鉄管配管コースは、北海道のみで実施しています。

2 検定内容

(1) 実技課程(3時間10分)

「実技課程の給水管配管課題図」(ダクタイトル鑄鉄管配管コース) (図-1)に基づき、口径75mmのダクタイトル鑄鉄管の切断・接合・組立についての作業を受検者各自に実施していただきます。

なお、実技に先立ち、模範実演(2時間)を行います。

(2) 合否判定

受検者立会いのもと、判定基準(表-4)に基づき判定を行います。

3 受検資格

(1) 「給水装置工事配管技能検定合格者」(旧称：給水装置工事配管技能者講習会修了者)

(2) 「給水装置工事配管技能者認定証」取得者

4 受検申込書

受検申込書は、当財団のホームページからダウンロードするか、又は当該全管連県支部から入手してください。

5 受検料

26,000円(消費税込み)

受検者が実技課程で使用する表-1の貸与費及び表-2の材料費は含まれておりません。

6 払込方法

(1) 払込先(送信先)

口座名義	配管技能検定会
郵便振替口座	00140-7-103380

振込に際しては、「郵便局」窓口に備え付けの「払込取扱票(青色用紙)」を使用してください。

この場合において、郵便振替に要する手数料は受検者の負担とします。

また、受検料は受検に関する書類の受付後は返金いたしません。

(2) 払込取扱票の記入について(下記、記入例を参照のこと。)

① 必要事項を黒のボールペンにより直筆、かい書で正確に記入してください。

② ご依頼人欄には、受検者本人の住所・氏名を記入してください。

なお、会社等で複数の受検者がある場合であっても、個々に受検者の氏名で払込んでください。(受検票の発行ができない場合があります。)

③ 払込後に窓口から返却される「振替払込請求書兼受領証」(受付印字されたもの)又はゆうちょATM「ご利用明細票」の**原本(コピー不可)**を受検申込別紙に貼付してください。

なお、受検料領収書は受検票とともに後日発送します。それ以前に必要な方は必ずコピーをとってください。

(記入例)

00		払込取扱票											
		口座記号・番号はお間違えのないよう記入してください。											
口座記号					口座番号(右詰めで記入)					金額		千 百 十 万 千 百 十 円	
* 0 0 1 4 0 7 *					* 1 0 3 3 8 0 *					金額		¥ 2 6 0 0 0	
加入者名 配管技能検定会										料金		備考	
通信欄 〇〇県会場													
〒 163-XXXX 東京都新宿区〇丁目×番×号													
おなまえ 給水太郎										日		附	
(ご連絡先電話番号 03-6911-XXXX)										印			
裏面の注意事項をお読みください。(ゆうちょ銀行) これより下部には何も記入しないでください。													

振替払込請求書兼受領証											
口座記号		* 0 0 1 4 0 *		* 7 *		口座番号		* 1 0 3 3 8 0 *		加入者名	
金額		千		百		十		万		千	
金額		¥		2		6		0		0	
ご依頼人		おなまえ		*		給水太郎		様		日	
料金		(消費税込み)		日		附		印			
備考		円									

各票の※印欄は、ご依頼人様においてご記入ください。

記載事項を訂正した場合は、その箇所に訂正印を押してください。

この受領証は、大切に保管してください。

7 受検に関する書類の提出期間・提出先

受検申込書等の提出は、下記あて郵送により提出して下さい。

なお、提出期間等については「開催のお知らせ」をご参照ください。

提出先 163-0712 東京都新宿区西新宿二丁目7番1号
小田急第一生命ビル12階
公益財団法人 給水工事技術振興財団 教務部
電話 03(6911)2711(自動音声案内②)
FAX 03(6911)2716

8 受検票の送付

- (1) 受検票は書類審査及び受検料の払込を確認した後、当財団から直接受検者に送付します。
- (2) 受検票は破損や紛失しないように大切に保管してください。

9 氏名又は住所の変更

受検に関する書類に記載した氏名又は住所に変更が生じた場合は、検定会受検地、新旧氏名（フリガナも記入のこと・氏名変更なくとも氏名は必須）、新旧住所及び生年月日をはがき又はFAXにより当財団教務部教務課あてに連絡してください。

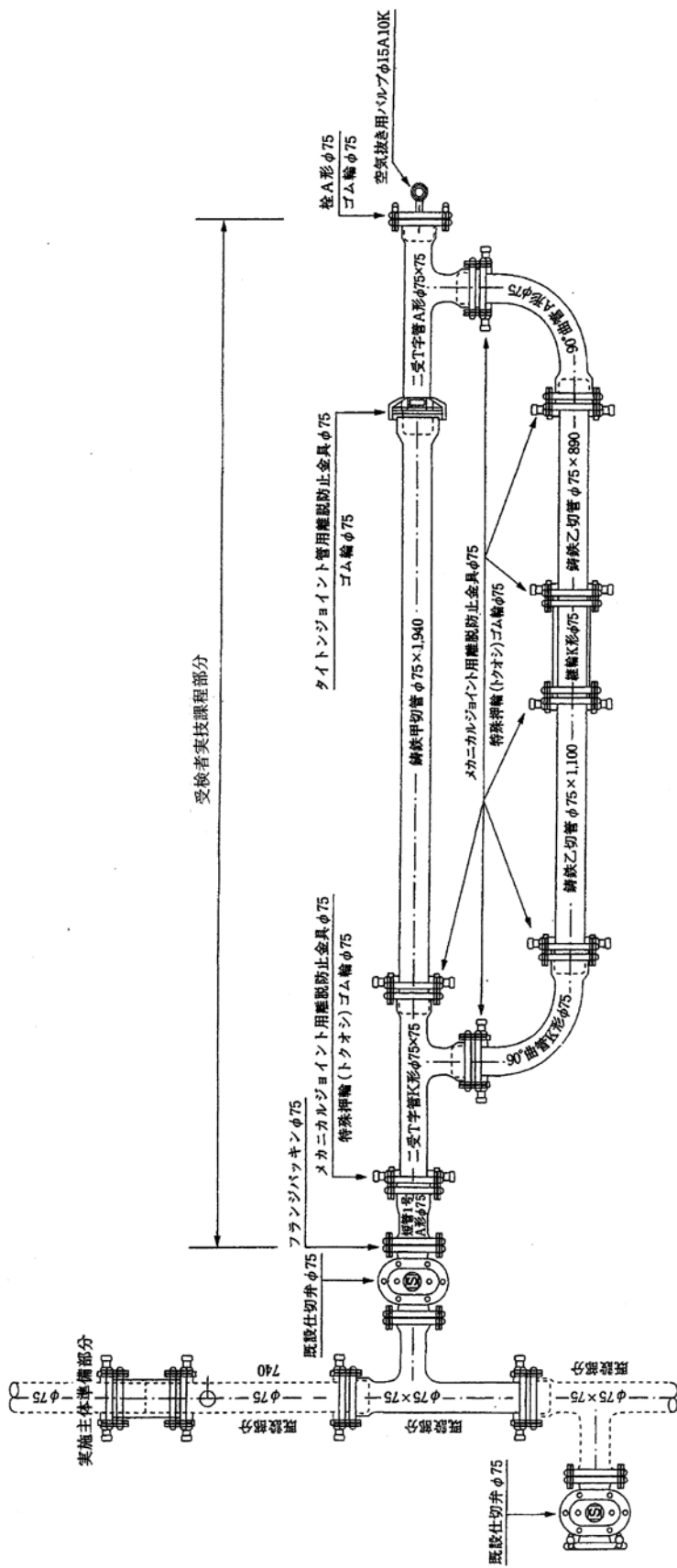
10 受検にあたっての注意事項

- (1) 受検票は、受検当日必ず持参してください。受検票を持参しない場合は受検できないことがあります。
- (2) 受検当日は、オリエンテーション開始前までに検定会場受付にて受検手続きを行ってください。遅刻者は、原則として受検を認めません。

11 個人情報の取扱いについて

この受検申込みで得られた皆様方の個人情報については、検定業務以外には利用しないとともに、当財団個人情報保護方針に基づき適切な管理をします

実技課程の給水管配管課題図 (ダクタイプル鑄鉄管配管コース)



留意事項

- (1) 水圧に耐えられるよう、各自固定を行うこと。
- (2) 水圧試験を行う際には、空気抜きを各自確実にを行うこと。
- (3) 合格か否かの第1次判定が行われた後、指示に従って、撤去すること。

実技課程で使用する材料及び工具類

次に示す材料及び工具類は、すべて実技課程の際になくてはならないものです。

表－１及び表－２の材料については、北海道管工事業協同組合連合会が一括して購入し、準備いたしますが、その材料費は受検者の負担といたします。また、表－３の工具類については、**各自が必ず持参**してください。

なお、実技課程の際には、作業に適した服装、安全靴、ヘルメット及び作業用手袋を必ず着用してください。

表－１ 北海道管工事業協同組合連合会が貸与する材料（材料の貸与費は受検者負担）

名 称	形状寸法(単位mm)	数量	備 考
① T形ダクタイル鋳鉄管(甲切管)3種管	呼び径 75×1,940	1本	挿口はA形加工
② ダクタイル鋳鉄管(乙切管)3種管	呼び径 75×1,100	1本	挿口はA形加工
③ ダクタイル鋳鉄管(乙切管)3種管	呼び径 75×890	1本	挿口はA形加工
④ A形二受T字管	呼び径 75	1個	挿口はT形加工
⑤ A形曲管 90°	呼び径 75	1個	
⑥ A形短管 1号	呼び径 75	1個	
⑦ K形二受丁字管	呼び径 75	1個	
⑧ K形曲管 90°	呼び径 75	1個	
⑨ K形継輪	呼び径 75	1個	
⑩ A形栓	呼び径 75	1個	
⑪ 逸脱防止押輪	呼び径 75	8個	
⑫ T形逸脱防止金具	呼び径 75	1個	
⑬ ゲートバルブ	呼び径 15	1個	
⑭ 鋼管用ニップル	呼び径 15×65	1個	JIS10K

表－２ 実技課程で使用する材料（材料費は受検者負担）

名 称	形状寸法(単位mm)	数量	備 考
① メカニカルボルト・ナット(T頭)	M16×85	36本	
② フランジボルト・ナット(6角)	M16×75	4本	
③ A形ゴム輪	呼び径 75	4個	
④ K形ゴム輪	呼び径 75	5個	
⑤ T形ゴム輪	呼び径 75	1個	
⑥ 板ゴム	口 200×200 t = 3 mm	1枚	

表－３ 受検者各自が持参する工具類

名 称	形状寸法(単位mm)	備 考
① 片口スパナ	24 mm・30 mm	各ボルト・ナット締付け用
② ラatchetレンチ	24 mm・30 mm	各ボルト・ナット締付け用
③ モンキーレンチ		各ボルト・ナット締付け用
④ トルクレンチ	24 mm・30 mm	各ボルト・ナット締付け用
⑤ 水平器		配管の水平確認用
⑥ 折尺又は巻尺		接合部胴付間隔確認用
⑦ 薄板ゲージ		T形ゴム輪位置確認用
⑧ 金槌		各給水管の角材支持用
⑨ ウェス		各ダクタイル管接合部清掃用
⑩ サンドペーパー	粗目	フランジ面清掃用

⑪ ダクタイト管継手用滑剤		各ダクタイト管継手接続用
⑫ ハケ		滑剤塗布用
⑬ 水道用シール剤		ゲートバルブ接続用
⑭ 白チョーク		継輪位置確認用
⑮ 色鉛筆		フランジRF形ガスケット加工用
⑯ ハサミ又はナイフ		フランジRF形ガスケット加工用
⑰ 防護メガネ		ダクタイト管切断作業用
⑱ バケツ		空気抜き用
⑲ 掃除用具		作業箇所清掃用

(注) T形管挿入専用工具(フォーク)は当財団が貸与することとしていますが、持参されても結構です。

表一4 地域オプション検定 判定基準

区 分		判 定 項 目
1	作業服等が適切か	配管作業に適した服装、安全靴、ヘルメット及び作業用手袋を着用しているか。
2	K形継手の場合	管の挿入が適切に行われているか。
		メカニカルボルトが片締めになっていないか。 また、継手に合ったゴム輪の使用及び装着が適切であるか。
		メカニカルボルトの締付けが適切に行われているか。
		逸脱防止金具用押しボルトの締付けが適切に行われているか。
3	A形継手の場合	管の挿入が適切に行われているか。
		メカニカルボルトが片締めになっていないか。 また、継手に合ったゴム輪の使用及び装着が適切であるか。
		メカニカルボルトの締付けが適切に行われているか。
		逸脱防止金具用押しボルトの締付けが適切に行われているか。
4	T形継手の場合	管の挿入が適切に行われているか。
		逸脱防止金具用押しボルトの締付けが適切に行われているか。
		ゴム輪が正しい位置にあるか。
5	フランジ継手の場合	フランジボルトが片締めになっていないか。
		フランジボルトの締付けが適切に行われているか。
		ガスケットのずれがないか。
6	切 断	適切に切断し、切断した端面の面取りを行ったのち、補修塗料で塗装しているか。
7	外 観	課題図どおり配管されているか。
		配管が水平であるか。また、配管が蛇行していないか。
8	材料の確認	材料を損傷させていないか。
上記1～8の項目が適切におこなわれていない場合は減点になります。		
9	水圧試験	水圧試験により漏水が生じた場合(0.75MPaで1分間以上保持)
		接合部が離脱した場合
10	規定時間内に配管作業終了	規定時間内に全ての配管作業が終了しなかった場合
上記9又は10の項目に該当する場合は不合格となります。		