

特 記 仕 様 書

令和 6 年 10 月 1 日改定

大 木 町

1 章 総 則

1－1 適用の範囲

本特記仕様書は、「令和 7 年度 起工第 20 号 配水管路耐震化（その 3）工事」（以下本工事とする。）に適用する。

1－2 適用仕様書

本工事は、設計図書及び本特記仕様書によるほか、以下の各項によるものとする。

- | | | |
|-----|------------------------------------|--|
| (1) | 土木工事共通仕様書
区画線工事仕様書
植栽工事共通仕様書 | } 令和 6 年 10 月 1 日一部改正
福岡県県土整備部
(以下「共通仕様書」という。) |
| (2) | 土木工事施工管理の手引き | 令和 6 年 10 月 1 日一部改正
福岡県県土整備部
(以下「手引き」という。) |
| (3) | 土木工事共通仕様書
(農村農業整備事業関係) | 令和 6 年 10 月 1 日一部改正
福岡県農林水産部 |
| (4) | 土木工事施工管理基準
(農村農業整備事業関係) | 令和 6 年 10 月 1 日一部改正
福岡県農林水産部 |
| (5) | その他関連資料 | |

1－3 工事实績情報サービス（CORINS：コリンズ）について

(1) 登録対象工事

当初契約時または変更契約時において工事請負金額が 500 万円以上の工事

(2) 登録時期

受注時：契約後、土・日曜日・祝日等を除き 10 日以内

変更時：変更があった日から土・日曜日・祝日等を除き 10 日以内

完成時：工事完成後（完成承認後）10 日以内

1－4 主任技術者等の資格

本工事の主任技術者は次の(1)又は(2)、(4)に掲げる者で、「手引き」Ⅱ-9 の技術者選任フローによるものでなければならない。また、監理技術者については、次の(3)又は(4)に掲げる者でなければならない。

- (1) 建設業法（昭和 24 年法律第 100 号）により技術検定のうち、検定種目を 1 級若しくは 2 級の建設機械施工又は土木施工管理とするものに合格

したもの。

- (2) 技術士法（昭和 32 年法律第 124 号）による本試験のうち技術部門を建設部門、農業部門（選択科目を「農業土木」とするものに限る）、又は林業部門（選択科目を「林業土木」とするものに限る）とするものに合格した者。
- (3) 監理技術者資格を有する者の申請により監理技術者資格者証を交付され、「国土交通大臣の登録を受けた講習」終了証明書の交付を受けた者。
- (4) 上記(1)、(2)、(3)、と同等以上の資格を有するものと国土交通大臣が認定した者。

1－5 配置技術者の途中交代について

- (1) 配置技術者の途中交代が認められる場合としては、主任技術者等の死亡、傷病、又は退職等、真にやむを得ない場合のほか、下記に該当する場合である。
 - ① 受注者の責によらない理由により工事中止又は工事内容の大幅な変更が発生し、工期が延長された場合。
 - ② 橋梁、ポンプ、ゲート等の工場製作を含む工事であって、工場から現場へ工事の現場が移動する時点。
 - ③ ダム、トンネル等の大規模な工事で一つの契約が多年に及ぶ場合。
- (2) 上記 1 のいずれの場合であっても、受注者と発注者が協議し、工事の継続性、品質の確保等に支障がないと認められる場合のみ途中交代が可能となる。ただし、配置技術者を変更する場合は、次の①と②全ての条件を満たす者とする。
 - ① 本工事の入札説明書に定められた配置技術者に関する全ての条件を満足すること。
 - ② 総合評価におけるヒアリングを除く「配置技術者の技術力」の得点以上の得点を獲得すること。

1－6 資格の確認

本工事の主任技術者又は監理技術者を通知する場合は、「土木施工管理技士及び建設機械施工技師に」あつては合格証明書・監理技術者資格者証、技術士にあつては合格証明書又は合格証」の写しを添付するものとする。

1－7 諸機関への手続き

本工事の施工に際して、関係法規を遵守する事はもちろんであり、これに伴い必要とされる関係各機関への手続き及びこれに要する費用負担は、すべて受注者の責任において処理しなければならない。

また、これらの諸手続きにかかる許可、承諾等を得た場合には速やかに監督

員に通知し必要に応じて原本あるいはその写しを提出しなければならない。

1－8 工事現場における安全対策

受注者は、本工事を実施するにあたり、手引き 3 編施工管理 1－5「工事現場における標示施設等の設置基準」に基づき工事現場における安全対策を実施しなければならない。

1－9 交通安全管理計画書の作成及び提出

受注者は、道路使用許可を必要とする工事については、着工前に手引きの作成例を参考に「交通安全管理計画」を作成し、監督員に提出しなければならない。

なお、同計画書には以下に示す書類等を添付しなければならない。
ただし、緊急性を要する工事等で監督員が認めるものについては、「交通安全管理計画書」の提出を省略できるものとする。

「交通安全管理計画書」に添付する書類等

- (1) 安全対策平面図
- (2) 緊急時連絡体表
- (3) 道路使用許可証の写し（許可条件、指導事項等を含む）

1－10 認定リサイクル製品

本工事に使用する材料は、共通仕様書で定める材料の他に、福岡県リサイクル製品認定制度実施要綱第 7 条第 4 項の規定により認定した製品が使用できる。ただし、使用にあたっては福岡県県土整備部が指定する製品に限る。

1－11 再生資源利用（促進）計画の現場掲示について

(1) 再生資源利用計画

受注者は、コンクリート、コンクリート及び鉄から成る建設資材、木材、アスファルト混合物等を工事現場に搬入する場合には、法令等に基づき、再生資源利用計画を作成し、施工計画書に含め監督職員に写しを提出しなければならない。

また、受注者は、法令等に基づき、再生資源利用計画を工事現場の公衆が見えやすい場所に掲げなければならない。

(2) 再生資源利用促進計画

受注者は、建設発生土、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物等を工事現場から搬出する場合には、法令等に基づき、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含め監督職員に写しを提出しなければならない。

また、受注者は、法令等に基づき、再生資源利用促進計画を工事現場の公衆が見えやすい場所に掲げなければならない。

1-12 工事報告

受注者は、監督員に工事の進捗状況を逐次報告しなければならない。

1-13 事故報告

受注者は、工事の施工中に事故が発生した場合には、直ちに監督職員に通報すると、ともに別に定める工事事務報告書を監督職員が指示する期日までに、監督職員に提出しなければならない。

1-14 評価内容の担保

- (1) 申請書又は技術資料等に虚物の記載が判明した場合又は配置予定技術者を正当な理由なく変更した場合、指名停止等措置要綱に基づく指名停止を行うことがある。また、発注者による解除権を行使することがある。
- (2) 技術的所見に記載された内容については、履行状況の検査を行う。受注者の責により入札時の評価内容が満足できない場合で、特にその履行状況が悪質と認められる場合は、前条の取り扱いとする場合がある。

1-15 安全対策等に関する事項

(1) 安全訓練の実施

受注者は「土木請負工事における安全・訓練等の実施について（平成4年8月1日土木部長通達）」に基づき、工事着手後、作業員全員の参加により、月当たり半日以上の時間を割り当てて、定期的に安全に関する研修・訓練等を実施しなければならない。なお、当該工事の内容に応じた安全・訓練等の活動計画書を作成し、町監督員に提出するとともにその実施報告を安全・訓練等の活動報告書及び安全対策自己点検チェックリストを作成し、毎月月末まで提出しなければならない。

(2) 保安対策

受注者は、交通安全・災害防止・防災・防犯等について所轄警察署、労働基準監督署及び地元並びに監督員と密な連絡をとり、第三者に対する安全対策について万全の措置を講じなければならない。

保安に関して生じた第三者との問題のうち、発注者の責に帰するものを除き、受注者の責任と負担において処理しなければならない。

2章 工事の細部に関する事項

2-1 工事用基準

基準点：大木町役場建設水道課指定のもの。

2-2 材料

(1) アスファルト舗装の材料

アスファルト混合物事前審査制度により認定をうけた加熱アスファルト混合物については、認定証の写しをもって、土木工事共通仕様書（福岡県県土整備部 令和4年10月版 令和5年1月一部改正）の「3-2-6-3 アスファルト舗装の材料」に定められた「表3-2-24 アスファルト混合物の種類と粒度範囲」に関する品質証明書とする。

事前審査制度によらない混合物については、従来どおり土木工事共通仕様によるものとする。

(2) コンクリート工

コンクリート構造物に使用するコンクリートの水セメント比は、鉄筋コンクリートについては、55%以下、無筋コンクリートについては、60%以下とする。ただし、均しコンクリート等は除くものとする。

2-3 準備工

工事測量

受注者は、工事着手後直ちに土木共通仕様1-1-1-38に基づき着工前測量を行なわなければならない。測量結果が設計図書に示されている数値と差異生じた場合は、監督員の指示を受けなければならない。

2-4 建設発生土の処理

- (1) 建設発生土の搬出先は別紙の施設から受注者が選定する。選定後は「建設発生土処分地計画書」を発注者へ提出し、発注者が承認した後、処分先として決定する。
- (2) 施工後は「建設発生処分地確認書」を発注者に提出するものとする。
- (3) 設計上の搬出先は、大坪G S I (株)・みやま市山川町河原内 1438 番とする。

設計運搬距離は 15.0km 以下とする。

- (4) 工事間利用するために発注者が別途搬出先を指定した場合には、処理費・運搬距離を変更する。
- (5) 500m³ 以上の建設発生土を搬出する場合、盛土規制法の許可を受けるなど搬出先が適正であることを確認し、発注者が行った土壤汚染対策法等の手続き状況の確認を行った上で、確認結果票を作成し、発注者へ提出、説明すること。
- (6) 搬出先までの運搬経路を発注者に報告すること。
- (7) 搬出先の管理者に受領証の交付を求め搬出先が計画と一致することを確認するとともに、受領証の写しを保存すること。受領証を監督員に提出すること。

- (8) 発注者が要求した場合は、処分状況が確認できる写真等を提出すること。
- (9) 処分地内のトラブル等は受注者の責任のうえ解決にあたること。
- (10) その他の詳細については発注者と協議すること。

2-5 排出ガス対策型建設機械の使用について

- (1) 本工事における建設機械は、排出ガス対策型を使用するものとする。
- (2) 対象建設機械は、一般工事用主要土工機械3機種（バックホウ、車輪式トラクタショベル、ブルドーザー）[ディーゼルエンジン出力7.5～260KW] および普及台数の多い建設機械5機種（発動発電機、空気圧縮機、油圧ユニット、ローラー類、ホイールクレーン）{ディーゼルエンジン出力7.5～260KW} とする。
- (3) 監督員は、排出ガス対策型の使用確認のため、現場にて確認を行ったり写真の提示を行うことがあるが、受注者はこれに協力するものとする。
- (4) (2)の対象機械を使用出来ない場合は、別紙様式「排出ガス対策型建設機械不使用理由書」を監督員に提出するものとする。
この場合、減額変更契約を締結する場合もあるものとする。

2-6 舗装版切断時に発生する濁水について

- (1) 受注者は、舗装切断時に発生する濁水を回収し、産業廃棄物（汚泥）として処理しなければならない。
- (2) 受注者は、他の産業廃棄物と同様に当該濁水の処理に係る産業廃棄物管理票（マニフェスト）の写しを監督員に提示しなければならない。
- (3) 当該濁水の処理に関し、濁水量に変更が生じた場合、受注者は濁水量を取りまとめのうえ、監督員と協議を行い契約変更の対象とする。
- (4) 受注者は、当該濁水が生じない工法（空冷式等）を採用した場合も、当該濁水と同様に、吸引する装置の併用など、粉塵の飛散防止対策を実施するとともに、収集した粉塵については適正な運搬・処理を実施することとし、マニフェストの写しを監督員に掲示しなければならない。

建設発生土処理処分地

施設名

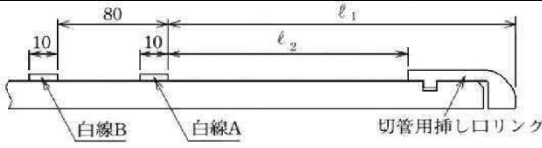
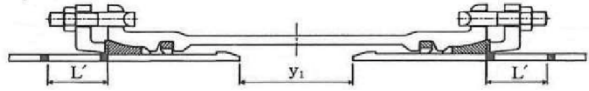
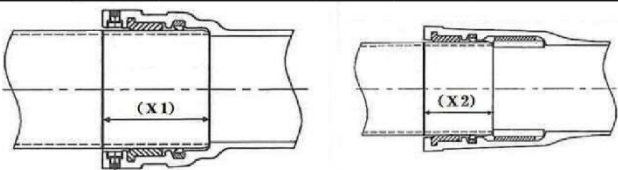
1. 大坪 GSI(株) 建設発生土リサイクル施設
みやま市山川町河原内 1438 (TEL : 0944-67-0443)
2. コガ信工業(有) 四山事業所
大牟田市四山町 100 番 26 外 (TEL : 0944-72-1828)
3. サンエイ工業
みやま市山川町立山 181-21 外 (TEL : 0944-67-0707)
4. (有)近藤工業
柳川市三橋町起田字上友 592 (TEL : 0944-72-0094)

ダクトイル鋳鉄管布設工事に関する特記仕様書

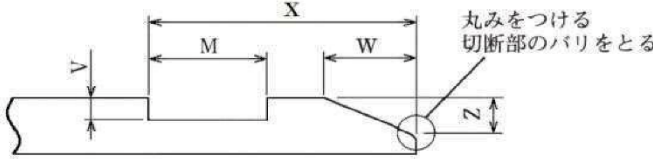
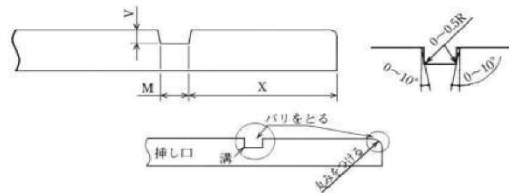
第 1 条 ダクトイル鋳鉄管を布設する際の出来形管理基準及び規格値については、
 以下のように定める。

1．出来形管理基準及び規格値

工 種	種 別	試験 (測定) 種目	管理基準		備考																																							
			試験(測定) の 基 準	品質規格																																								
	管 の 接 合	ボルトの 締 付 け ト ル ク	継手箇所毎	1.GX形継手 <table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>ボルトの呼び</th><th>ボルト1セットの数</th></tr><tr><td>φ75</td><td>M16</td><td>2 (4)</td></tr><tr><td>φ100</td><td>M20</td><td>2 (4)</td></tr><tr><td>φ150 ~ 200</td><td>M20</td><td>3 (6)</td></tr><tr><td>φ250 ~ 300</td><td>M20</td><td>4 (8)</td></tr><tr><td>φ400</td><td>M20</td><td>6</td></tr></table> 2.NS・K形継手 <table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>トルク (N・m)</th><th>ボルトの呼び</th></tr><tr><td>φ75</td><td>60</td><td>M16</td></tr><tr><td>φ100 ~ 350</td><td>100</td><td>M20</td></tr></table> 容易に緩まないよう均等に締め付ける。(T頭ボルト・ナットの締付けは、メタルタッチでの確認となる。) ()内のボルト1セットの数は、G-Link に使用する場合を示す。 P-Link・G-Link 使用の場合、押しボルトのトルクは100N・m 3.フランジ継手 (大平面座形 R F形-R F形)・形式1 <table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>トルク (N・m)</th><th>ボルトの呼び</th></tr><tr><td>φ75 ~ 200</td><td>60</td><td>M16</td></tr><tr><td>φ250 ~ 300</td><td>90</td><td>M20</td></tr><tr><td>φ350 ~ 400</td><td>120</td><td>M22</td></tr></table> (溝形 R F形-G F形 メタルタッチの場合)・形式2 1号 φ75 ~ 1,500 まで60N・m以上 (溝形 R F形-G F形 メタルタッチでない場合)・形式2 2号容易に緩まないよう均等に締め付ける。 5.離脱防止金具 (特殊押輪) 押しボルトの締め付けトルクは、各製品の規定のとおりとする。	呼び径 (mm)	ボルトの呼び	ボルト1セットの数	φ75	M16	2 (4)	φ100	M20	2 (4)	φ150 ~ 200	M20	3 (6)	φ250 ~ 300	M20	4 (8)	φ400	M20	6	呼び径 (mm)	トルク (N・m)	ボルトの呼び	φ75	60	M16	φ100 ~ 350	100	M20	呼び径 (mm)	トルク (N・m)	ボルトの呼び	φ75 ~ 200	60	M16	φ250 ~ 300	90	M20	φ350 ~ 400	120	M22	チェ ック シー トを 作成 し提 出す る。
		呼び径 (mm)	ボルトの呼び	ボルト1セットの数																																								
φ75	M16	2 (4)																																										
φ100	M20	2 (4)																																										
φ150 ~ 200	M20	3 (6)																																										
φ250 ~ 300	M20	4 (8)																																										
φ400	M20	6																																										
呼び径 (mm)	トルク (N・m)	ボルトの呼び																																										
φ75	60	M16																																										
φ100 ~ 350	100	M20																																										
呼び径 (mm)	トルク (N・m)	ボルトの呼び																																										
φ75 ~ 200	60	M16																																										
φ250 ~ 300	90	M20																																										
φ350 ~ 400	120	M22																																										
	胴付間隔	継手箇所毎	1.K形継手 <table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>標準胴付間隔 (mm)</th><th>許容胴付間隔 (mm)</th></tr><tr><td>φ75 ~ 250</td><td>5</td><td>20</td></tr><tr><td>φ300 ~ 350</td><td>5</td><td>32</td></tr><tr><th rowspan="2">呼び径 (mm)</th><th colspan="2">受口端面～2 本目の白線までの間隔 (A)</th></tr><tr><th>標準値 (mm)</th><th>許容値 (mm)</th></tr><tr><td>φ75 ~ 250</td><td>80</td><td>≤ 95</td></tr><tr><td>φ300 ~ 350</td><td>80</td><td>≤ 107</td></tr></table>	呼び径 (mm)	標準胴付間隔 (mm)	許容胴付間隔 (mm)	φ75 ~ 250	5	20	φ300 ~ 350	5	32	呼び径 (mm)	受口端面～2 本目の白線までの間隔 (A)		標準値 (mm)	許容値 (mm)	φ75 ~ 250	80	≤ 95	φ300 ~ 350	80	≤ 107																					
呼び径 (mm)	標準胴付間隔 (mm)	許容胴付間隔 (mm)																																										
φ75 ~ 250	5	20																																										
φ300 ~ 350	5	32																																										
呼び径 (mm)	受口端面～2 本目の白線までの間隔 (A)																																											
	標準値 (mm)	許容値 (mm)																																										
φ75 ~ 250	80	≤ 95																																										
φ300 ~ 350	80	≤ 107																																										

工 種	種 別	試験 (測定) 種目	管理基準				備考																																										
			試験(測定) の 基 準	品質規格																																													
管	管 の 接 合	胴付間隔	継手箇所毎	2.NS形継手 (直管受口)			チェ ック シー トを 作成 し提 出す る。																																										
				<table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>ℓ1 (mm)</th><th>ℓ2 (mm)</th><th>Y (mm)</th><th>A (mm)</th><th>A - Y (mm)</th><th>a (mm)</th></tr><tr><td>φ75</td><td>165</td><td>131</td><td>45</td><td>72</td><td>27</td><td>80</td></tr><tr><td>φ100</td><td>170</td><td>136</td><td>45</td><td>72</td><td>27</td><td>80</td></tr><tr><td>φ150 ~ 250</td><td>195</td><td>161</td><td>60</td><td>101</td><td>41</td><td>80</td></tr><tr><td>φ300</td><td>230</td><td>192</td><td>69</td><td>122</td><td>53</td><td>80</td></tr><tr><td>φ350</td><td>240</td><td>202</td><td>70</td><td>124</td><td>54</td><td>80</td></tr></table>				呼び径 (mm)	ℓ1 (mm)	ℓ2 (mm)	Y (mm)	A (mm)	A - Y (mm)	a (mm)	φ75	165	131	45	72	27	80	φ100	170	136	45	72	27	80	φ150 ~ 250	195	161	60	101	41	80	φ300	230	192	69	122	53	80	φ350	240	202	70	124	54	80
				呼び径 (mm)	ℓ1 (mm)	ℓ2 (mm)		Y (mm)	A (mm)	A - Y (mm)	a (mm)																																						
				φ75	165	131		45	72	27	80																																						
				φ100	170	136		45	72	27	80																																						
				φ150 ~ 250	195	161		60	101	41	80																																						
				φ300	230	192		69	122	53	80																																						
				φ350	240	202		70	124	54	80																																						
																																																	
				Y : 標準胴付間隔 A : ライナ幅 a : 1 本目の白線 (白線A) ~ 2 本目の白線 (白線B) までの間隔																																													
(継ぎ輪)																																																	
<table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>Y 1 (mm)</th><th>L' (mm)</th></tr><tr><td>φ75</td><td>220</td><td>80</td></tr><tr><td>φ100</td><td>220</td><td>85</td></tr><tr><td>φ150 ~ 250</td><td>250</td><td>100</td></tr><tr><td>φ300</td><td>300</td><td>150</td></tr><tr><td>φ350</td><td>300</td><td>160</td></tr></table>			呼び径 (mm)	Y 1 (mm)	L' (mm)	φ75	220	80	φ100	220	85	φ150 ~ 250	250	100	φ300	300	150	φ350	300	160																													
呼び径 (mm)	Y 1 (mm)	L' (mm)																																															
φ75	220	80																																															
φ100	220	85																																															
φ150 ~ 250	250	100																																															
φ300	300	150																																															
φ350	300	160																																															
																																																	
Y 1 : 両挿し口端の標準間隔 L' : 受口端面~2 本目の白線までの間隔																																																	
(挿し口挿入量)																																																	
<table><tr><th>呼び径 (mm)</th><th>X 1 (mm)</th><th>P (mm)</th><th>A (mm)</th><th>X 2 (mm)</th></tr><tr><td>φ75</td><td>154</td><td>212</td><td>72</td><td>140</td></tr><tr><td>φ100</td><td>164</td><td>217</td><td>72</td><td>145</td></tr><tr><td>φ150</td><td>170</td><td>255</td><td>101</td><td>154</td></tr><tr><td>φ200 ~ 250</td><td>178</td><td>255</td><td>101</td><td>154</td></tr><tr><td>φ300</td><td>141</td><td>300</td><td>122</td><td>178</td></tr><tr><td>φ350</td><td>141</td><td>310</td><td>124</td><td>186</td></tr></table>			呼び径 (mm)	X 1 (mm)	P (mm)	A (mm)	X 2 (mm)	φ75	154	212	72	140	φ100	164	217	72	145	φ150	170	255	101	154	φ200 ~ 250	178	255	101	154	φ300	141	300	122	178	φ350	141	310	124	186												
呼び径 (mm)	X 1 (mm)	P (mm)	A (mm)	X 2 (mm)																																													
φ75	154	212	72	140																																													
φ100	164	217	72	145																																													
φ150	170	255	101	154																																													
φ200 ~ 250	178	255	101	154																																													
φ300	141	300	122	178																																													
φ350	141	310	124	186																																													
																																																	
X 1 : 異形管受口への挿し口挿入量=異形管 (1) のP寸法 便覧より P : 直管受口寸法 便覧より A : ライナ幅寸法 X 2 : 直管受口 (ライナ装着時) への挿し口挿入量=P - A																																																	

工種	種別	試験 (測定) 種目	管理基準						備考					
			試験(測定) の 基 準	品質規格										
設置基準は、受口端面から白線までの間隔を上下左右ともに均一にする。 規格値は、受口端面から白線までの上下及び左右の間隔差（X）が下表の値以下とする。														
配 管	管 の 接 合	施 工 時 許容曲げ 角度	継手箇所毎	管種	呼び径 (mm)	管長 (m)	施工時許容曲げ角 度	偏位 δ (cm)	間隔差X (mm)	チェ ック シー トを 作成 し提 出する。				
				K 形	φ 75	4	2° 30′	17	4					
					φ 100	4	2° 30′	17	5					
					φ 150	5	2° 30′	22	7					
					φ 200	5	2° 30′	22	10					
					φ 250	5	2° 00′	17	10					
					φ 300	6	1° 40′	17	9					
					φ 350	6	2° 25′	25	16					
				G X 形 N S 形	φ 75	4	2° 00′	14	3					
					φ 100	4	2° 00′	14	4					
					φ 150	5	2° 00′	17	6					
					φ 200	5	2° 00′	17	8					
					φ 250	5	2° 00′	17	9					
				G X 形	φ 300	6	2° 00′	21	11					
				N S 形	φ 300	6	1° 30′	16	9					
					φ 350	6	1° 30′	16	10					
				δ ：管一本当たりに許容される偏位 X ：受口端面から白線までの間隔の差（上下または左右）										

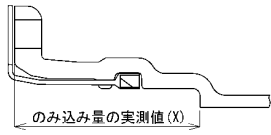
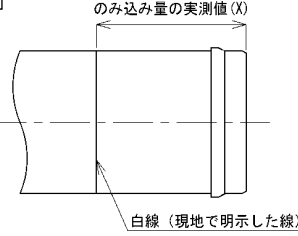
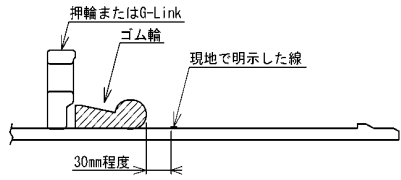
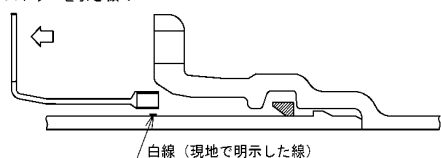
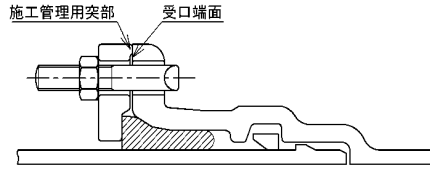
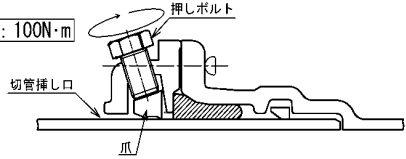
工 種	種 別	試験 (測定) 種目	管理基準		備考																		
			試験(測定) の 基 準	品質規格																			
配 管	管 の 接 合	挿 し 口 加工寸法		NS形 (φ75～450mm) ① リベット方式	チェ ック シー トを 作成 し提 出す る。																		
																							
				呼び径 φ250mm以下の場合 単位 (mm)																			
				<table><tr><td></td><td>X</td><td>Y</td><td>Z</td><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>加工寸法</td><td>30.4</td><td>9.5</td><td>3.2</td><td>11.0</td><td>2.5</td></tr><tr><td>規格値</td><td>+2.0 ～ 0.0</td><td>0.0 ～ -2.0</td><td>+1.5 ～ -0.5</td><td>+1.0 ～ 0.0</td><td>0.0 ～ -0.5</td></tr></table>			X	Y	Z	M	V	加工寸法	30.4	9.5	3.2	11.0	2.5	規格値	+2.0 ～ 0.0	0.0 ～ -2.0	+1.5 ～ -0.5	+1.0 ～ 0.0	0.0 ～ -0.5
						X	Y	Z	M	V													
				加工寸法		30.4	9.5	3.2	11.0	2.5													
				規格値		+2.0 ～ 0.0	0.0 ～ -2.0	+1.5 ～ -0.5	+1.0 ～ 0.0	0.0 ～ -0.5													
				※各呼び径とも寸法は同じ																			
				呼び径 φ300～450mmの場合 単位 (mm)																			
				<table><tr><td></td><td>X</td><td>Y</td><td>Z</td><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>加工寸法</td><td>35.4</td><td>14.0</td><td>3.2</td><td>11.0</td><td>2.5</td></tr><tr><td>規格値</td><td>+2.0 ～ 0.0</td><td>0.0 ～ -2.0</td><td>+1.5 ～ -0.5</td><td>+1.0 ～ 0.0</td><td>0.0 ～ -0.5</td></tr></table>			X	Y	Z	M	V	加工寸法	35.4	14.0	3.2	11.0	2.5	規格値	+2.0 ～ 0.0	0.0 ～ -2.0	+1.5 ～ -0.5	+1.0 ～ 0.0	0.0 ～ -0.5
	X	Y	Z	M	V																		
加工寸法	35.4	14.0	3.2	11.0	2.5																		
規格値	+2.0 ～ 0.0	0.0 ～ -2.0	+1.5 ～ -0.5	+1.0 ～ 0.0	0.0 ～ -0.5																		
※各呼び径とも寸法は同じ																							
② タッピンねじ方式																							
																							
挿し口のバリ取り、および面取り																							
呼び径 φ250mm以下の場合 単位 (mm)																							
<table><tr><td></td><td>X</td><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>加工寸法</td><td>15.0</td><td>4.5</td><td>2.5</td></tr><tr><td>規格値</td><td>+1.0～-2.0</td><td>+1.0～0.0</td><td>0.0～-0.5</td></tr></table>		X	M	V	加工寸法	15.0	4.5	2.5	規格値	+1.0～-2.0	+1.0～0.0	0.0～-0.5											
	X	M	V																				
加工寸法	15.0	4.5	2.5																				
規格値	+1.0～-2.0	+1.0～0.0	0.0～-0.5																				
呼び径 φ300～400mmの場合 単位 (mm)																							
<table><tr><td></td><td>X</td><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>加工寸法</td><td>20.0</td><td>4.5</td><td>2.5</td></tr><tr><td>規格値</td><td>+1.0～-2.0</td><td>+1.0～0.0</td><td>0.0～-0.5</td></tr></table>		X	M	V	加工寸法	20.0	4.5	2.5	規格値	+1.0～-2.0	+1.0～0.0	0.0～-0.5											
	X	M	V																				
加工寸法	20.0	4.5	2.5																				
規格値	+1.0～-2.0	+1.0～0.0	0.0～-0.5																				
継輪の場合 (各呼び径とも寸法は同じ) 単位 (mm)																							
<table><tr><td></td><td>X</td><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>加工寸法</td><td>50.0</td><td>4.5</td><td>2.5</td></tr><tr><td>規格値</td><td>±10</td><td>+1.0～0.0</td><td>0.0～-0.5</td></tr></table>		X	M	V	加工寸法	50.0	4.5	2.5	規格値	±10	+1.0～0.0	0.0～-0.5											
	X	M	V																				
加工寸法	50.0	4.5	2.5																				
規格値	±10	+1.0～0.0	0.0～-0.5																				
※チェックゲージを加工後の溝に入れて、挿し口全周にわたって浮かないことを確認する。																							
※チェックゲージが溝と挿し口端面の間に入らないことを確認する。(継ぎ輪の場合を除く)																							
※呼び径 φ250mm以下と呼び径 φ300～450mmではX寸法が異なるため、使用するチェックゲージが異なる。																							
継手箇所毎																							

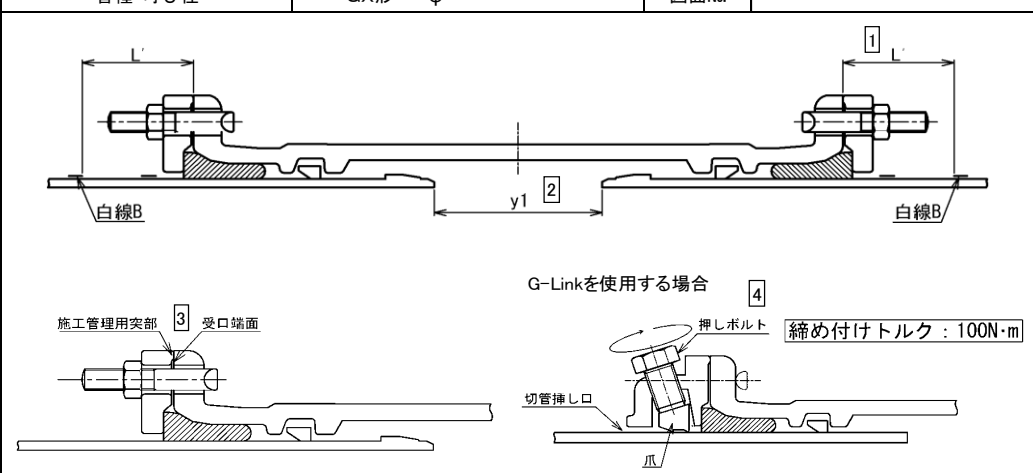
2. 継手チェックシート

G Xチェックシート記入方法

管NO. 及び形状	管に通し番号又は管理番号を記入する					
略図 1						
	直管	直管ライナ使用	甲切管	甲切管ライナ使用	乙切管	乙切管
略図 2						
	直管	直管ライナ使用	甲切管	甲切管ライナ使用	乙切管	両受曲管
略図 3						
	曲管	仕切弁	T字管	T字管	受挿し片落ち管	挿し受片落ち管
略図 4						
	曲管	仕切弁	T字管	T字管	受挿し片落ち管	挿し受片落ち管
継手 NO	配管図に継手の管理番号を記入し管理している場合、その番号を記入する					
挿し口突部の有無	挿し口突部の「有」・「無」の区別を記入する。 ※挿し口突部が「無」の場合には、挿しロリングを使用する。					
清掃	受口溝内の清掃、ゴム輪の清掃 すべて清掃した場合「○」、「OK」					
滑材	滑材はダクタイル鉄管継手用滑材を使用し受口ゴム輪当り面、挿し口外面の端面から白線までの範囲にムラなく塗布する。施工要領書に基づき、塗布完了した場合「○」、「OK」と記入					
挿し口の挿入量の明示	のみ込み量の実測値 (X) を挿し口外周全面 (または円周 4ヶ所) に白線で明示したら「○」、「OK」と記入					
受口溝(ロックリング)の確認	ロックリング芯だし用ゴム、ロックリングおよびロックリングホルドが所定の位置に正しく装着されている場合、「○」、「OK」と記入					
爪、押しボルトの確認 (P-Link)	爪、押しボルトを確認し、全数装着されており、また爪が内面に出ていなければ「○」、「OK」と記入					
引き抜き確認	ロックリングを通過し、抜けないかの確認、抜けない場合は、「○」、「OK」と記入					
受口端面 ～ ゴム輪間隔 (b) ※1	全周チェックにおいては、チェックゲージ 2 mm 側を差し込み、入り込み量 (b) が合格範囲内であれば「○」、「OK」と記入 全周チェックにおいて合格「○」、「OK」と記入がある場合には、円周 8ヶ所 (①～⑧) の入り込み量 (受口端面～ゴム輪までの間隔 (b) (mm)) を測定し、記入する。 ※①～⑧の測定値が他の部分に比べて大きい場合は、接合をやり直す。					
受口端面 ～ 白線間隔 (X a)	受口端面と白線 B までの間隔 (a) を 4箇所測定し、記入する。 曲げ配管については、間隔 (a1, a2) の最大と最小の差 (Xa) が下表の値であることを確認する。また胴付間隔は、受口端面が白線 A の線上になっていることが標準であるため、(a) の値は 80 mm 前後であることも確認する。 間隔 (Xa) 及び胴付間隔が許容値を超える場合は、継手を解体し再度施工する。この場合、ゴム輪は新しいものと交換する。					
	呼び径 (mm)	許容曲げ角度 (θ a)	(X a) 寸法の差 ≤ 許容値 (mm)	管 1 本当りに許容される偏位 δ a (cm)		
				4m 管	5m 管	6m 管
	75	4° 00'	6	28	—	—
	100	4° 00'	8	28	—	—
	150	4° 00'	12	—	35	—
	200	4° 00'	15	—	35	—
	250	4° 00'	19	—	35	—
	300	4° 00'	23	—	—	42
	400	4° 00'	30	—	—	42
押ボルト (P-Link)	ボルト数及び指定トルクであることを確認し記入する。 ※締め付けトルク : 100 N・m ※写真等で確認できること。					
ライナの位置確認 (d 部)	ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。 ※ライナと受口奥部との隙間は 4.5 mm の隙間ゲージが入らないことを確認する。					
挿し口の挿入量の明示の確認 (ライナ挿入時のみ)	異形管受口端面から受口奥部までののみ込み量の実測値 (X) を測定し、それを挿し口の挿入量 (X) として挿し口外面全周 (又は、円周 4 箇所) に白線で明示した場合「○」、「OK」と記入。 ※写真等で確認できること。					
マーキング (白線) 位置の確認	接合直後にマーキング (白線) 位置が全周に亘り受口端面の位置にあるか確認する。					
判定	総合的に接合の結果を評価し、すべてが条件を満たしている場合、「OK」、又は「○」を記入する。					

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)		施工年月日	平成 年 月 日																
		継手責任者	印																
工 事 名																			
管種・呼び径		GX形 ・ φ		図面No.															
1 直管		b寸法の合格範囲		2															
		<table><tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr><tr><td>75</td><td>8~18</td></tr><tr><td>100</td><td>8~18</td></tr><tr><td>150</td><td>11~21</td></tr><tr><td>200</td><td>11~21</td></tr><tr><td>250</td><td>11~21</td></tr></table>		呼び径	合格範囲(mm)	75	8~18	100	8~18	150	11~21	200	11~21	250	11~21				
呼び径	合格範囲(mm)																		
75	8~18																		
100	8~18																		
150	11~21																		
200	11~21																		
250	11~21																		
3 P-Link		締め付けトルク: 100N・m		4		5													
b寸法の合格範囲		締め付けトルク: 100N・m		白線(現地で明示した線)		白線(現地で明示した線)													
<table><tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr><tr><td>75</td><td>54~63</td></tr><tr><td>100</td><td>57~66</td></tr><tr><td>150</td><td>57~66</td></tr><tr><td>200</td><td>63~72</td></tr><tr><td>250</td><td>63~72</td></tr></table>		呼び径	合格範囲(mm)	75	54~63	100	57~66	150	57~66	200	63~72	250	63~72						
呼び径	合格範囲(mm)																		
75	54~63																		
100	57~66																		
150	57~66																		
200	63~72																		
250	63~72																		
管 No.																			
管の種類																			
略図/ライナ																			
継 手 No.																			
挿し口突部の有無																			
清 掃																			
挿し口の挿入量の明示		4 5																	
受口溝(ロッキング)の確認		—																	
爪、押しボルトの確認(P-Link)		—																	
ゴ ム 輪		—																	
滑 剤		—																	
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1		全周チェック ※4					1 3												
		①																	
		②																	
		③																	
		④																	
		⑤																	
		⑥																	
		⑦																	
受口端面～白線B または、P-Link受口 までの間隔(a)		②					2												
		④					4												
		⑥																	
		⑧																	
押しボルト		本数					4												
		トルク確認																	
ライナの位置確認(d部)※2						5													
マーキング(白線)位置の確認※3						4 5													
判 定						—													
備 考																			
測定基準		受口端面～ゴム輪間隔(b)は、8箇所のうち①③⑤⑦もしくは②④⑥⑧のいずれか4箇所を測定する。																	
判定基準		※1 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載(『—』と記載)する。																	
		※2 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。																	
		※3 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。																	
		※4 全周にわたってb寸法が合格範囲に入っていれば「○」を記入する。また、2°以内まで曲げた管の挿入で、チェックゲージが入らない時は、『—』と記載する。																	
備 考		* 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。																	

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)					施工年月日		平成 年 月 日	
					継手責任者		印	
工 事 名								
管種・呼び径			GX形 ・ φ		図面No.			
1  のみ込み量の実測値(X) 2  のみ込み量の実測値(X) 白線（現地で明示した線） 3  押輪またはG-Link ゴム輪 現地で明示した線 30mm程度 4  ストッパを引き抜く 白線（現地で明示した線） 5  施工管理用突部 受口端面 6 G-Linkを使用する場合  締め付けトルク：100N・m 押しボルト 切管挿し口 爪								
管 No.								
管の種類								
略図								
継 手 No.								—
挿し口突部の有無 ^{注)}								—
清 掃								—
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
ストッパ、ロックリングの確認								4
滑 剤								—
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						
		ボルト締め確認						
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。 注) 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。								
備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。								

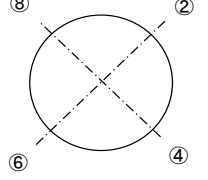
GX形継手 継ぎ輪チェックシート				施工年月日		平成 年 月 日	
				継手責任者		印	
工 事 名							
管種・呼び径		GX形 ・ φ		図面No.			
							
管 No.							
管の種類							
略図							
継 手 No.							
挿し口突部の有無 注1)							
清 掃							
管理用白線Bの明示							
ゴム輪、押輪またはG-LINKの確認							
爪、押しボルトの確認(G-Link)							
ストップ、ロックリングの確認							
滑 剤							
受口端面～ 白線の間隔 (L') 注2)	②					1	
	④						
	⑥						
	⑧						
両挿し口端の 間隔(y1) 注2)	②					2	
	④						
	⑥						
	⑧						
T頭ボルト	本数					3	
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数					3	
	隙間ゲージ 確認						
	ボルト締付確認						
押しボルト	本数					4	
	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。 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。 備 考 * 該当する項目が無いときは、斜線を引くこと。							

⑧

②

⑥

④

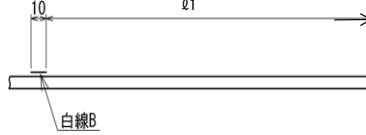


単位mm

呼び径	φ1
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275

10

φ1



白線B

(i) 一方から順次配管していく場合

単位mm

呼び径	L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120

(ii) せめ配管の場合

単位mm

呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250

工 事 名

工 区

配 管 図 No.

測 点 No.

呼 び 径 ・ 管 種

N S 形 継 手 チェックシート (φ75~φ250)

平成 年 月 日 ()

主任技術者

配管技能者

測定記録者

継手施工社 ()

①

最大寸法

②

薄板ゲージ ゴム輪

③

ライナ

④

直管受口(ライナー)な

矢視

⑤

マーキング(白線)

矢視

⑥

最大寸法

変位値(X)

⑦

薄板ゲージ ゴム輪

⑧

マーキング(白線)

矢視

⑨

屈曲防止リング

変位値(X)

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

施 工 月 日									
管 及 び 形 状	No.								
略 図									
継 手	No.								—
清 掃									—
滑 剤									—
受口溝(ロックリング)の確認									—
受口面〜ゴム輪の最大寸法(c)									①⑥
引 き 抜 き 確 認									—
受口面〜ゴム輪 間隔 (b)	全周チェック								
	①								②⑦
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
⑧									
受口面〜白線B 間隔 (a)	①								④
	③								
	⑤								
	⑦								
挿 入 位 置 の 確 認 ※1									—
ライナ位置の確認(d部) ※2									③
マーキング(白線)位置の確認 ※3									⑤⑧
屈曲防止リングの確認 ※4									⑧
判 定									—
備 考									—

測 定 基 準 : ①受口面〜ゴム輪の間隔 受口面〜ゴム輪の間隔(b)<受口面〜ゴム輪(仮測定)最大寸法(c)
②受口面〜白線の間隔 最大値-最小値=許容値内(継手許容曲げ角度表 裏面)
※1 白線A上に受口端面があること。
※2 ライナーが受口奥部に当っていき事を、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。
※3 接合直後に、マーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
※4 屈曲防止リングと挿し口外面に薄板ゲージが入らないこと。

N S 形 継 手チェックシート (φ300～φ450)

工 事 名 区			平成 年 月 日 ()	
配 管 図 No.			主任技術者	
測 点 No.			配管技能者	
呼 び 径 ・ 管 種			測定記録者	
			継手施工社 ()	
① 最大寸法 ② 薄板ゲージ・ゴム輪 ライナ 実測値 (X) ③ ライナ d 部 ④ 矢視 直管受口 (ラインなし) 白線 A B ⑤ マーキング (白線) 直管受口 (ライン使用) 矢視 X ⑥ バックアップリングの向き 実測値 (X) ⑦ 実測値 (X) ⑧ 矢視 押輪～受口端面間隔 マーキング (白線) (X) ⑨ ゴム輪の出入状態 A B C 5mmを超える部 5mm以下 0mm以下 異形管受口				
施 工 月 日				
管 及 び 形 状	No.			
略 図				
継 手 No.				—
清 掃				—
清 剤				—
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				⑥
受口面～ゴム輪の最大寸法 (c)				①
引 き 抜 き 確 認				—
受口面～ゴム輪 間隔 (b) (mm)	全周チェック			—
	①			②
	②			
	③			
	④			
	⑤			
	⑥			
	⑦			
ボルト	数			—
	トルク N・m			—
受口面～受口端面 間隔 ※4	①			⑧
	③			
	⑤			
	⑦			
受口端面～白線 間隔 (a) (mm)	①			④
	③			
	⑤			
	⑦			
ゴム輪の 出入状態 ※5	①			⑨
	③			
	⑤			
	⑦			
挿 入 位 置 ※2				—
ラ イ ナ 位 置 の 確 認 (d 部) ※3				③
実 測 値 (X) ※4				②
マ ー キ ン グ (白 線) 位 置 の 確 認				⑤⑧
判 定				—
備 考				

判定基準：受口端面～ゴム輪間隔 (b) < 受口端面～ゴム輪最大寸法 (c)

※ 1 バックアップリングの向き：テーパ部が挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。

※ 2 白線A上に受口端面があること。また、現場で明示したマーキング (白線) 上に受口端面があること。

※ 3 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。

※ 4 接合直後に、マーキング (白線) 位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。

※ 5 ゴム輪の出入状況：同一円周上にA・C又はA・B・Cが同時に存在しないこと。

※ 6 押輪～受口間隔：最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上)

K形継手チェックシート		施工日	現場代理人	配水管施工士
工 事 名				
管種・呼び径		図面No.		
④ ゴム輪の出入り状態 A B C				
継 手 No.				
管No.および形状				
略 図				
清 掃				
滑 剤				
①ボルト	数 トルク(N・m)			
②押輪－受口端面 間隔(a)	上 右 下 左			
③受口端面－ 白線の間隔(A) または 胴付間隔(X)	上 右 下 左			
④ゴム輪の 出入状態	上 右 下 左			
特殊押輪のトルク確認				
判 定				
備 考				
判 定 基 準 ②押輪－受口端面の間隔(a) : 最大値－最小値$\leq 5\text{mm}$(同一円周上) ③受口端面－白線の間隔(A) : 呼び径 75～250mm $A \leq 95\text{mm}$: 呼び径300～600mm $A \leq 107\text{mm}$ または胴付間隔(X) : $X \leq$ 表の値 ④ゴム輪の出入状態 : 同一円周上でA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。				

表 許容胴付間隔

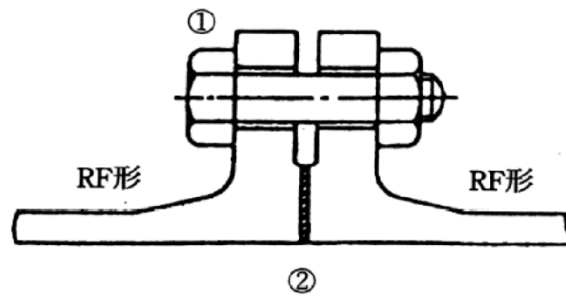
単位 mm

呼び径	許容胴付間隔	呼び径	許容胴付間隔
75	20	1000	36
100	20	1100	36
150	20	1200	36
200	20	1350	36
250	20	1500	36
300	32	1600	43
350	32	1650	45
400	32	1800	48
450	32	2000	53
500	32	2100	55
600	32	2200	58
700	32	2400	63
800	32	2600	71
900	32	—	—

平成 年 月 日

大平面座形フランジ継手チェックシート

工 事 番 号	
工 事 名	
路 線 番 号	
測 点	
呼び径・管種	



製品名及び形状								
製品N o.								
略 図								
継手N o.								
清掃								
①ボルト	数							
	トルク N・m							
②ガスケットの位置								
判 定								

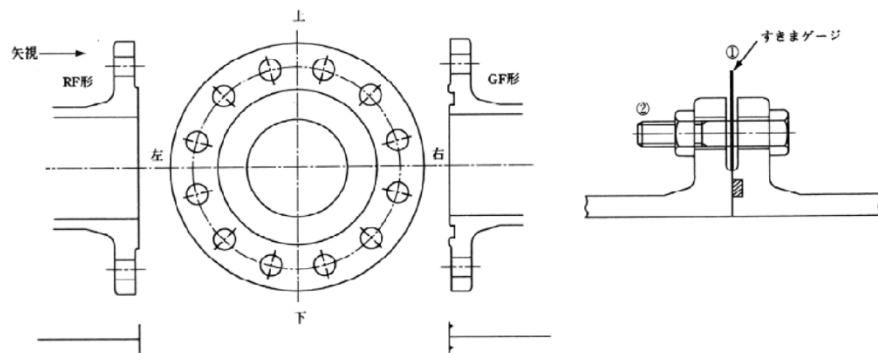
判定基準 ①ボルトの締め付けトルク:表3 の標準締め付けトルクによる。

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。

溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチでない場合)

工 事 番 号	
工 事 名	
路 線 番 号	
測 点	
呼び径・管種	

呼び 圧 力



製品名及び形状								
製品No.								
略 図								
継手No.								
清掃								
接着剤使用の有無								
①すきまゲージ(上限用と下限用)によるチェック	上							
	右							
	下							
	左							
②ボルト	数							
	トルク N・m							
判 定								

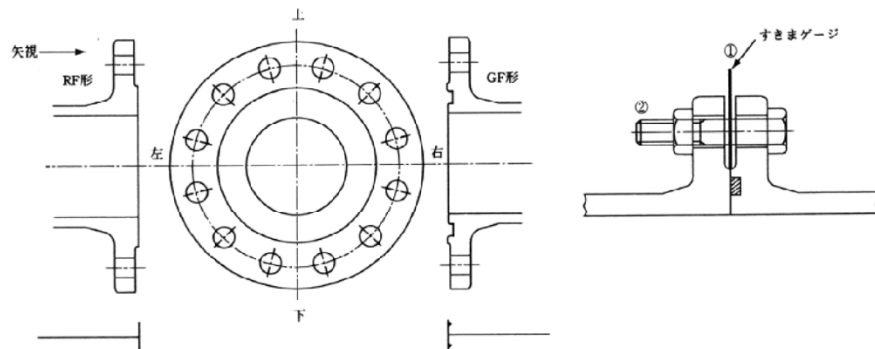
判定基準 ①ボルトの締め付けトルク:表3 の標準締め付けトルクによる。
 ②ガスケットの位置:フランジ面が平行にかたよりなく接合されていることおよびガスケットのずれがないこと。

平成 年 月 日

溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチの場合)

工事番号	
工事名	
路線番号	
測点	
呼び径・管種	

呼 び 圧 力



製品名及び形状								
製品N o.								
略 図								
継手N o.								
清掃								
接着剤使用の有無								
①すきまゲージ(0.9mm厚)によるチェック	上							
	右							
	下							
	左							
②ボルト	数							
	トルク N・m							
判 定								

判定基準 ①すきまゲージによるチェック: フランジ面間に0.9 mm厚のすきまゲージが入らないこと。

②ボルトのゆるみチェック: 60N・m 以上

第2条 継手接合に従事する配管に関する技術を司る責任者は、日本水道協会の配水管技能登録者（耐震登録）、または、使用する管の材質、継手の性質、構造及び接合要領等を熟知するとともに、豊富な経験を有し、配水管技能登録者（耐震登録）と同等以上の技術を有すると町長が認める者でなければならない。

第3条 受注者は、水道用資機材の調達にあたっては、工事の進捗に合わせて行うものとし、効率的かつ過不足が生じないように、その責任において計画的に調達すること。

第4条 受注者は、設計図書及び試掘結果に基づき、配管管割図を作成し、監督職員に提出して確認を受けること。ただし、設計図書に変更がない場合はこの限りではない。なお、配管管割図作成に際しては、水道用資機材の有効利用に積極的に努めること。

第5条 この特記仕様書により難しい場合については、監督員と協議すること。

水道配水用ポリエチレン管施工特記仕様書

1 総則

1.1 適用範囲

本特記仕様書は、水道配水用ポリエチレン管を使用した配水管布設工事及び承認工事等（自費工事、給水本管工事）に適用する。また、配水用ポリエチレンパイプシステム協会（以下「POLITEC」という。）の発行する施工マニュアルと相違する内容については本仕様書を優先する。

1.2 水道配水用ポリエチレン管材料施工に使用する材料は

JWWA K 144 水道配水用ポリエチレン管

JWWA K 145 水道配水用ポリエチレン管継手

PTC K 03 水道配水用ポリエチレン管

PTC K 13 水道配水用ポリエチレン管継手

PTC B 21 水道配水用ポリエチレン管金属継手

PTC B 22 水道配水用ポリエチレン挿し口付きソフトシール仕切弁

PTC G 30 水道配水用ポリエチレン管メカニカル継手

PTC G 31 水道配水用ポリエチレン管不断水分岐割T字管

PTC G 32 水道配水用ポリエチレン挿し口付きダクトイル鋳鉄異形管

に規定された材料を使用して施工すること。

1.3 配水管技能者（資格要件）

水道配水用ポリエチレン管施工講習会の受講証の交付を受けた者、もしくはそれと同等以上の技術を有すると町長が認めた者でなければならない。

2 施工

2.1 一般事項

（1）材料の保管

- ① 管の保管は屋内保管を原則とし、出荷時の荷姿のまま保管すること。現場で屋外保管する場合はシートなどで直射日光を避けると共に、熱気がこもらないように風通しに配慮すること。
- ② 管の保管は平坦な場所を選び、まくら木を約1m間隔で敷き、不陸が生じないように横積みし、井桁積みはしないこと。
- ③ 継手の保管は屋内保管を原則とし現場で屋外保管する場合は出荷時の荷姿（ダンボール箱内でビニル袋による梱包）の状態のままシート等で覆うこと。

- ④ 管、継手共に、土砂、洗剤、溶剤、油等が付着する恐れのある場所及び火気の側には置かないこと。

(2) 布設工事の留意点

- ① ポリエチレン管は、埋設管路に使用するものとし、露出配管等紫外線の影響を受けるような場所には使用しないこと。
- ② ポリエチレン管は、静水圧で0.75MPa以下の環境で使用する。
- ③ ポリエチレン管の取扱いにおいては、特に傷がつかないように注意し、また紫外線、火気からの保護対策を講じること。又、内外面に損傷・劣化が見られる場合は、その部分を切り落として使用すること。
- ④ 掘削溝は石、瓦礫、木の根など固いものがポリエチレン管に当たらないように必要に応じて溝底に良質の砂等を敷き、ランマなどで十分に突き固めて仕上げる。
- ⑤ 水場あるいは雨天時にEF接合する必要がある場合は水替、雨よけ等の必要な措置を講じ、接合部の水付着を防止すること。
- ⑥ コントローラは共用コントローラとする。また使用する発電機は、交流100Vで必要な電源容量（概ね2KVA）が確保されたものをコントローラ専用として使用すること。
- ⑦ ポリエチレン管は柔軟であるため曲げ配管が可能であるが、無理な生曲げは厳に慎むこと。

曲げ配管の最小半径

呼び径	50	75	100	150	200
最小半径 (m)	5.0	7.0	9.5	13.5	19.0

2.2 ポリエチレン管の接合

(1) EF接合（一般配管）

① 管の切断

管の切断は所定のパイプカッターを用い、管軸に対して管端が直角になるように切断すること。また、高速砥石タイプの切断工具は熱で管切断面が変形する恐れがあるため、使用してはならない。

② 管の清掃

管に傷がないか点検のうえ、管に付着している土や汚れをペーパータオルまたは清潔なウエスで清掃する。清掃は管端から200mm以上の範囲を管全周に渡って行うこと。

③ 融着面の切削

管端から測って規定の差込長さの位置に標線を記入する。次に削り残しや切削むらの確認を容易にするため、切削面をマーキングし、スクレーパを用いて管端から標線まで管表面を切削

(スクレープ) する。切削は不十分な場合は融着不良となる場合があるため完全に切削すること。

呼び径	標線記入位置(mm)	
	EF ソケット	EF 片受直管
50	48	48
75	62	62
100	79	77
150	97	95
200	127	127

※切削（スクレープ）の許容回数は2回以下

④ 融着面の清掃

管の切削面とEFソケット（または接合する継手の受口）の内面全体をエタノールまたはアセトンをしみ込ませたペーパータオルで清掃する。

⑤ マーキング

切削・清掃済みの管にソケットを挿入し、端面に沿って円周方向にマーキングする。

⑥ 管と継手の挿入・固定

EFソケットに双方の管を標線まで挿入し、クランプを用いて管とEFソケットを固定する。

⑦ 融着準備

継手とコントローラの適合を確認のうえ（共用コントローラを指定）、コントローラの電源を入れる。コントローラは通電中に電圧降下が大きくなった場合は作動しなくなるため、電源は専用のものを使用すること。また、発電機使用による冬季施工では、必ず暖気運転を行い使用すること。

継手の端子に出力ケーブルを接続し、コントローラ付属のバーコードリーダーで継手のバーコードを読み込み、融着データを入力する。

⑧ 融着

コントローラのスタートボタンを押して通電を開始する。ケーブルの脱落や電圧降下により通電中にエラーが発生した場合は、新しいEFソケットを用いて最初から作業をやり直すこと。

呼び径	標準通電時間(秒)	
	EF ソケット	EF 片受直管
50	76	80
75	150	140
100	315	285
150	440	405
200	490	490

※標準通電時間は、使用温度 20℃の場合の通電時間

⑨ 確認

EF ソケットのインジケータが左右とも隆起していることを確認する。インジケータの隆起が確認できない場合、あるいはコントローラが正常終了していない場合は融着不良であり、この場合は接合部分を切除のうえ作業をやり直すこと。

⑩ 冷却

コントローラの通電が終了しても、規定の冷却時間をとること。また、通電終了時刻に所要冷却時間を加えた冷却完了時刻を継手に記入し、その時刻になるまで、クランプで固定したままにし、外力を加えてはならない。

口径別冷却時間

呼び径	50	75	100	150	200
所要冷却時間 (分)	5	10			15

(2) EF 接合（突合せ配管で水が完全に切れる場合）

① 管端切削～マーキング

EF 接合（一般配管）の場合と同様に、切削・清掃を行い、継手のストッパーに当たるまで管を挿入し、継手端部位置をマーキングする。

② 清掃

継手のストッパーを短管等で丁寧に打ち抜くように除去し、内面全体をエタノールまたはアセトンをしみ込ませたペーパータオルで清掃する。

③ 位置合わせ

継手を一方の管に継手の全長分まで送り込み、管を突合せ、標線位置まで継手を移動させ、クランプで固定する。

④ 融着

E F 接合（一般配管）の場合と同様の手順で融着接合する。

（３） メカニカル接合（水が完全に切れない、地下水位が高い等 E F 接合ができない場合等）

① 管端の処理及び清掃

管端が直角になるように切断し、管端面のバリを取り除いたうえで管端から 200mm 程度の内外面を清浄なウエス等で油・砂等の異物、汚れを除去する。また、管端の外周部の面取りを行うことで挿入が容易になるので適宜実施すること。

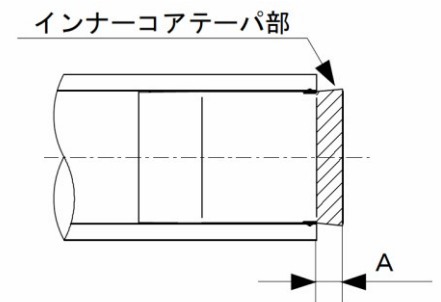
② インナーコアの挿入

インナーコアについても同様に付着した汚れをウエス等で清掃し、管に挿入する。（挿入量は下表による。）インナーコアが入りにくい場合は角材等を当ててプラスチックハンマーまたは木槌等で軽くたたいて挿入する。

A 寸法（参考）

単位mm

呼び径	T 形	C 形
50	5	10
75	7	16.5
100	8	20
150	11	25
200	12	25



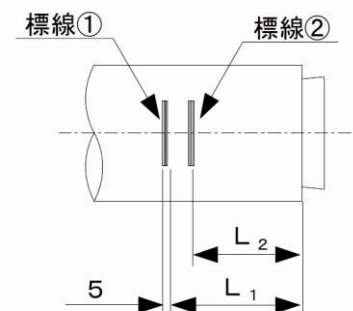
③ 標線の記入

図のように標線を記入し接合作業を行うこと。なお、挿し口の標準挿入量（L1）及び最小挿入量（L2）は下表による。（T型、C型で寸法が異なるため取扱説明書を確認すること）

挿入量（参考）

単位mm

呼び径	T 型		C 型	
	L 1	L 2	L 1	L 2
50	90	50	115	90
75	100	60	120	90
100	120	70	125	100
150	143	80	130	110
200	181	95	140	125



④ 滑剤の塗布及び挿入

(T型の場合)

押輪を管にくぐらせた後、管端に水道用滑剤を塗布し、最小挿入量の標線にゴム輪の端部（ヒレ先端）がくるように取付け、継手本体及びゴム輪の滑剤を塗布して本体を挿入する。

(C型の場合)

継手本体と押輪を分解せずに、受口内のゴム輪内面に水道用滑剤を塗布し、標準挿入量の標線に押輪の端面がくるように挿入する。（当該材料はゴム輪、押輪の芯を合わせた状態で出荷されているので原則、この作業の段階では分解しないが、追込み配管時には押輪を外す必要がある。）

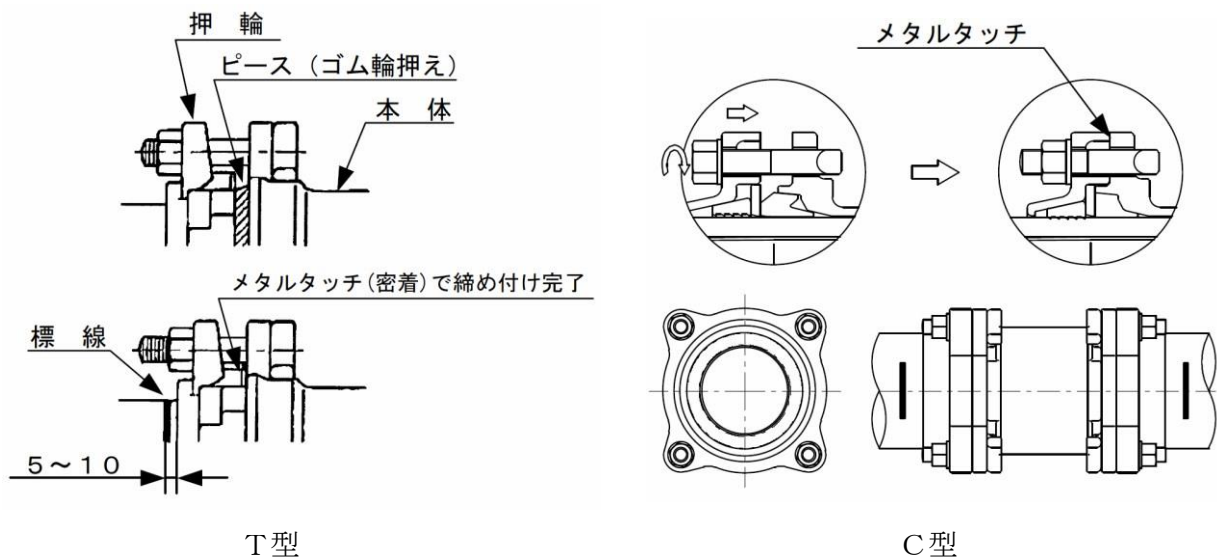
⑤ 締め付け

(T型の場合)

押輪と継手本体がメタルタッチするまでボルト・ナットを均等に締め付ける。

(C型の場合)

ナットを少し緩めて、スペーサを取り外した後、押輪と継手本体がメタルタッチするまでボルト・ナットを均等に締め付ける。



メカニカルソケットでは、締め込み時に離脱防止リングが管体に食い込み、締め込む方向に管を移動（引っ張る）させるため、短管を接合する際には採寸・切断に注意が必要。

2.3 付属設備設置工

仕切弁等の付属施設の底部には、木杭を設置し不等沈下を防止する措置を講ずること。また、消火栓等管路上部に付属施設を設置するものには必ず鋳鉄製T字管を用いること。

(1) 仕切弁設置

従来の配水管布設工事に同じ

(2) 消火栓設置

従来の配水管布設工事に同じ

(3) 空気弁設置

従来の配水管布設工事に同じ

(4) 排水弁設置

従来の配水管布設工事に同じ

2.4 ポリエチレン管の水圧試験

(1) 試験の開始はE F 接合後 1 時間以上経過してから行うこと。

(2) 管内の空気を完全に除去したことを確認すること。

(3) 試験区間は、1 試験で最大 5 0 0 m までの区間とする。

(4) 管路の水圧を 0. 7 5 M P a に予備加圧して 5 分間放置した後、再度水圧を 0. 7 5 M P a に調整（加圧）する。

(5) 再加圧後直ちに 0. 5 M P a まで減圧し、その状態で 1 時間放置する。

(6) 1 時間放置後の水圧が 0. 4 M P a 以上で合格とする。ただし 0. 4 M P a に満たない場合は、再度（4）の予備加圧の工程から実施し 2 4 時間後の水圧が 0. 3 M P a 以上で合格とする。

(7) 上記で不合格と判定された場合は、直ちに原因を究明し手直しを行い、再度試験を実施すること。

(8) 現場状況等に応じ監督員がより精度の高い漏水探知を必要と判断した場合は、（6）の結果が 0. 4 M P a 以上であっても更に 2 4 時間後の水圧も測定すること。

2.5 給水管接続

(1) 穿孔には必ず水道配水用ポリエチレン管専用のキリ、及び穿孔機により行い、分水栓部の防食対策として防食フィルムを巻くこと。

(2) 分水栓以降の配管及び水圧テストは従来と同様とする。

(3) その他の事項については、共通仕様書等による。

2.6 その他関連作業

(1) 通水洗管

従来の配水管布設工事に同じ

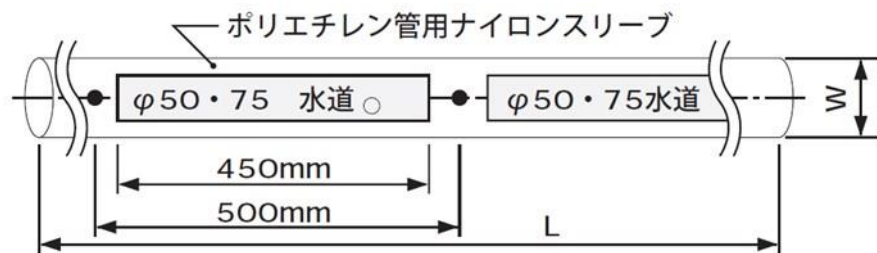
(2) 浸透防止スリーブ被覆工

有機溶剤等の浸透を防止するために、浸透防止スリーブ（口径、「水道」文字入り）を確実に施工すること。なお、ポリエチレン管用浸透防止スリーブ施工手順は以下のとおりとする。

① 浸透防止スリーブの使用

材質：ナイロンとポリエチレンを主原料とする。

色調：透明（表示：黒色）



寸法：

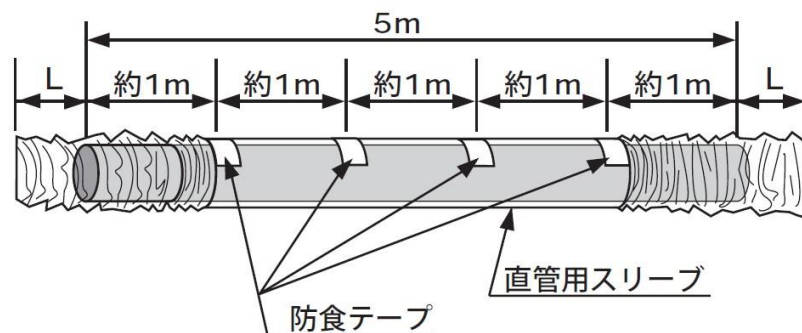
単位：mm

呼び径	折り径 (W) ※	内径※	長さ (L)	厚さ (t) ※
50	180	115	6000	0.1
75	250	159		
100	350	223		
150	510	325		
200	700	446		

※折り径、内径、厚さは参考値

② 浸透防止スリーブの固定方法

直管用スリーブは、管端部のはみ出し長さ（L：0.5m）を左右とも同じとし、管胴体部は約1m毎にシワがよらないように折り込んで管に密着させ防食テープ等で固定（半周）する。



(3) 明示テープ貼付

従来の配水管布設工事に同じ

(4) 明示シート敷設

従来の配水管布設工事に同じ

3 施工管理

3.1 接合管理

(1) EF接合

接合チェックシートを用い管の点検状況、インジケータの確認などの接合管理を行うこと。

(2) メカニカル接合（PEPメカニカルソケット）

押輪と継手本体がメタルタッチしている状態で、標準挿入量の標線まで押輪端面が挿入されていることを確認する。（管理表は提出不要）

(3) その他既設管路の接合既設連絡等で、他管種管路との接合がある場合は、従来どおりの接合管理を行うものとする。

3.2 写真管理

水道配水管用ポリエチレン管布設の作業工程等を写真管理すること。

(1) H P P E融着接合

①表面皮剥、②清掃、③クランプ設置、④融着、⑤インジゲージ隆起確認、⑥冷却、⑦クランプ取外、⑧ポリスリーブ巻付け、⑨布設完了

(2) 仕切弁・消火栓等にコンクリートブロックを敷いた写真

(3) 水圧試験

試験方法は2. 4 ポリエチレン管の水圧試験のとおり実施すること。

EF 接合チェックシート

工事名：

施工業者：

施工年月日： 年 月 日

監督員

現場代理人

主任技術者

配管作業

測点No.： ～

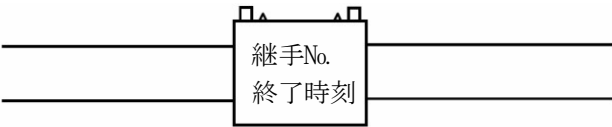
呼び径：

発電機の仕様：

コントローラの仕様：

正常作動確認：

正常作動確認：



施工方向→

継手 No.

略 図

天 候

陸継ぎ施工の有無

曲げ施工の有無

湧水の有無

管の点検・清掃

スクレープ

エタノール（アセトン）清掃

標線の確認

通電終了時刻

インジケータの確認

クランプ取り外し時刻

埋め戻し開始時刻

接合総合判定

備考：

監督員	現場代理人	主任技術者	配管作業 者

水道配水用ポリエチレン管水圧試験表

工 事 名 :	
施工業者名 :	
施工場所 :	

No.	試験年月日	口径	延長	水圧		判定	備考
				1 時間後	24 時間後		
1							
2							
3							

【試験フロー図】

