

水道工事共通仕様書の一部改正について

横須賀市上下水道局「水道工事共通仕様書（平成28年10月）」を一部改正します。

1 適用工事

令和5年度契約工事から適用

2 改正項目

(1) 管路工事しゅん工図書等提出物一覧表

- ① 工事記録写真
- ② 配管接合管理表
- ③ 改良土（半券）
- ④ 土砂搬入管理券（A半券）
- ⑤ 工事写真（撤去管）

(2) 改正変更内容

項目	旧（平成28年10月）	新（令和5年7月）
共通編第3章成果品 第1節工事記録写真 P32	1-3 工事記録写真 4 写真の提出 写真の提出は、カラー写真でサービスサイズ程度とし、A4版（プリントアウト可）で提出する。ただし、監督員が指示するものはその指示したものとす。	1-3 工事記録写真 4 写真の提出 写真の提出は、カラー写真でサービスサイズ程度とし、A4版（プリントアウト可）で提出する。ただし、監督員が指示するものはその指示したものとす。 <u>また、監督員の承諾を得て電子媒体（CD-R、DVD-R）で電子納品（PDF等）できる。</u>
管路工事編第2章管工事 第2節ダクタイル鋳鉄管の接合 P45	2-7 ダクタイル鋳鉄管の接合 （4）管の接合管理は継手チェックシート（付編Ⅱ参照）を作成し、監督員に提出すること。	2-7 ダクタイル鋳鉄管の接合 （4）管の接合管理は継手チェックシート（付編Ⅱ参照）を作成し、監督員に提出すること。 <u>また、請負者自ら作成した書式を監督員の承諾を得て実施できる。</u>
（別冊） 管路工事しゅん工図書等 提出物一覧表	1-7 改良土（半券）	1-7 改良土（半券） 削除
	2-9 土砂搬入管理券（A半券）	2-9 土砂搬入管理券（A半券） 削除
（別冊） 工事写真整理マニュアル	1-0 仮設管、既設撤去管 2 既設管撤去（状況写真） 管種・口径毎に1枚 既設管撤去（土工関係） （掘削完了から埋戻及び先行路盤）	2 既設管撤去（状況写真） <u>管種・口径毎に40m／1枚</u> 既設管撤去（土工関係） （掘削完了から埋戻及び先行路盤）

付編Ⅱ 接合管理表

ダクタイル鋳鉄管

G X形継手 チェックシート（直管）	付Ⅱ- 1
G X形継手 チェックシート（異形管・G-Link）	付Ⅱ- 2
G X形継手 チェックシート（継輪）	付Ⅱ- 3
G X形溝切及び面取り チェックシート	付Ⅱ- 4
N S形継手 チェックシート（φ75～φ250）直管・異形管	付Ⅱ- 5
N S形継手 チェックシート（φ300～φ450）直管・異形管	付Ⅱ- 6
N S形継手 チェックシート（φ75～φ450）継輪	付Ⅱ- 7
K形継手 チェックシート	付Ⅱ- 8
大平面座形フランジ継手 チェックシート	付Ⅱ- 9
溝形フランジ継手 チェックシート（メタルタッチの場合）	付Ⅱ-10
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）	付Ⅱ-11

付編Ⅱ 接合管理表

ダクタイル鋳鉄管

G X形継手 チェックシート（直管・異形管・継輪）	付Ⅱ- 1
G X形溝切及び面取り チェックシート（切管）	付Ⅱ- 2
N S形継手 チェックシート（φ75～φ250）直管・異形管	付Ⅱ- 5
N S形継手 チェックシート（φ300～φ450）直管・異形管	付Ⅱ- 6
N S形継手 チェックシート（φ75～φ450）継輪	付Ⅱ- 7
K形継手 チェックシート	付Ⅱ- 8
溝形フランジ継手 チェックシート（固定・補強金具）	付Ⅱ-9

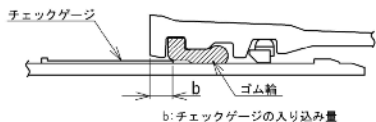
G X形継手 チェックシート (直管)

平成 年 月 日

工事名	
測点No	
呼び径・管種	

現場代理人	主任技術者	配管工

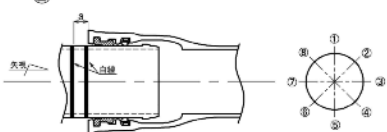
① 直管



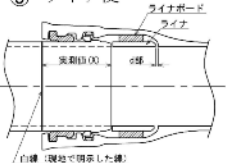
b寸法の合格範囲

呼び径合格範囲(mm)	
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
300	14~24
400	14~25

②



③ ライナ使



管No.															
管の種類															
略図/ライナ															
継手 No.															
挿し口突部の有無															
清掃	掃														
滑材															
挿し口の挿入量の明示															③
受口溝 (ロックリング) の確認															
受口端面～ゴム輪 間隔 (b) ※1	①														①
	②														
	③														
	④														
	⑤														
	⑥														
	⑦														
	⑧														
受口端面～白線 間隔 (a)	①														②
	③														
	⑤														
	⑦														
ライナの位置確認 (d) ※2															③
マーキング (白線) 位置の確認 ※3															
判定															
備考															

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、逃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。

G X形継手 チェックシート

令和 年 月 日

工事名	
呼び径	

現場代理人	主任技術者	配管工

管No.																														
管の種類																														
略図/ライナ																														
継手 No.																														
挿し口突部の有無																														
清掃	掃																													
滑材																														
挿し口の挿入量の明示															③															
(直 管)																														
受口溝 (ロックリング) の確認																														
受口端面～ゴム輪 間隔 (b)	全周チェック															①														
	①																													
	②																													
	③																													
	④																													
	⑤																													
	⑥																													
	⑦																													
受口端面～白線 間隔 (a)	①															②														
	③																													
	⑤																													
	⑦																													
ライナの位置確認 (d)																														
マーキング (白線) 位置の確認																														
判定																														
備考																														
(異 形 管 ・ 継 ぎ 輪)																														
爪、押しボルトの確認 (G-Link)																														
切管挿し口の白線Bの明示																														
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認																														
ストッパ、ロックリングの確認																														
T頭ボルト 本数																														
受口端面～施工管理用突部の隙間 個所数 隙間が一定以上確認																														
押しボルト 本数 トリ確認																														
受口端面～白線の間隔 (L')																上														
																右														
																下														
																左														
両挿し口の 間隔 (Y1)																上														
																右														
																下														
																左														
判定																														
備考																														

G X形継手 チェックシート (異形管・G-Link)

平成 年 月 日

工事名		現場代理人	主任技術者	配管工
測点No.				
呼び径・管種				

①

のみ込み量の実測値 (X)

②

のみ込み量の実測値 (X)

白線 (現場で明示した線)

③

押輪またはG-Link
ゴム輪
現場で明示した線
30mm程度

④

ストップを引き抜く

白線 (現場で明示した線)

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
切管端し口

管 No.										
管の種類										
略図										

継手 No.										
挿し口突部の有無 ^②										—
清掃										—
滑剤										—
挿し口の挿入量の明示										①②
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
ストップ、ロックリングの確認										④
T頭ボルト	本数									⑤
受口端面～ 施工管理用突部 の間隔 ※	箇所数									⑤
	隙間ゲージ 確認									
押しボルト	本数									⑥
	T頭確認									
判定										—
備考										

【廃止】

測定基準 ※ 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。

G X形継手 チェックシート (継輪) 平成 年 月 日

工事名		現場代理人	主任技術者	配管工
測点No.				
呼び径・管種				

②

④

⑤ G-Linkを使用する場合

管 No.				
管の種類				
略図				
継手 No.				-
挿し口突部の有無 (注1)				-
滑 掃				-
滑 削				-
切管挿し口の白線Bの明示				①
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				-
受口端面～ 白線の間隔 (L') (注2)	上			②
	右			
	下			
	左			
両挿し口端の 間隔(y1) (注2)	上			③
	右			
	下			
	左			
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				

単位mm

呼び径	Ø1-80
75	240
100	245
150	265
200	275
300	305
400	320

左 右 上 下

①

(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
300	135
400	150

(ii) せめ配管の場合

単位mm

呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
300	300
400	300

【廃止】

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突起との間に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。

G X形溝切及び面取り チェックシート 平成 年 月 日

工事名		現場代理人	主任技術者	配管工
呼び径・管種	φ mm			

<呼び径75~250>

<呼び径300, 400>

A部詳細

面取り加工 (C0.5) 面取り加工

挿し口溝部 バリをとる

<分割部 (50mm幅) の断面図>

挿し口

切管用挿しロリング

溝切部確認位置

呼び径	挿し口加工寸法						単位: mm
	M		V		X		
	寸法	許容差	寸法	許容差	寸法	許容差	
75~250	4.5	+1 0	2.5	0 -0.5	24.5	+1 -2	
300, 400	4.5	+1 0	2.5	0 -0.5	20	+1 -2	

継手 No. _____

切管の種類・寸法	甲切 L=		乙切 L=	
	①	②	③	④
溝切部寸法	M			
	V			
	X			
	判定			

リングの浮き確認※1 ねじ飛び出しの確認※2

備考

- ・刃の研磨時は特にV寸法に注意する。
- ・挿し口加工部は、発生したバリを除去し、ダクタイル鉄管切管鉄管用塗料で塗装する。

判定基準 ※1 シャコ万力の締め付け後とタッピンねじ締め付け後(シャコ万力取り外し後)に、切管用挿しロリングと挿し口外面との間に0.5mmの隙間ゲージが全周にわたって入らないことを確認する。
 ※2 挿しロリングからねじの頭部が飛び出していないことを確認する。

G X形溝切及び面取り チェックシート 平成 年 月 日

工事名		現場代理人	主任技術者	配管工
呼び径・管種	φ mm			

<呼び径75~250>

<呼び径300, 400>

A部詳細

面取り加工 (C0.5) 面取り加工

挿し口溝部 バリをとる

<分割部 (50mm幅) の断面図>

挿し口

切管用挿しロリング

溝切部確認位置

呼び径	挿し口加工寸法						単位: mm
	M		V		X		
	寸法	許容差	寸法	許容差	寸法	許容差	
75~250	4.5	+1 0	2.5	0 -0.5	24.5	+1 -2	
300, 400	4.5	+1 0	2.5	0 -0.5	20	+1 -2	

継手 No. _____

切管の種類・寸法	甲切 L=		乙切 L=	
	①	②	③	④
溝切部寸法	M			
	V			
	X			
	判定			

リングの浮き確認※1 ねじ飛び出しの確認※2

備考

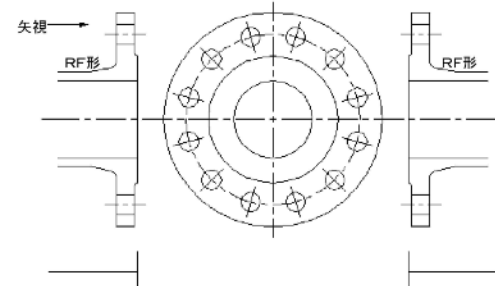
- ・刃の研磨時は特にV寸法に注意する。
- ・挿し口加工部は、発生したバリを除去し、ダクタイル鉄管切管鉄管用塗料で塗装する。

判定基準 ※1 シャコ万力の締め付け後とタッピンねじ締め付け後(シャコ万力取り外し後)に、切管用挿しロリングと挿し口外面との間に0.5mmの隙間ゲージが全周にわたって入らないことを確認する。
 ※2 挿しロリングからねじの頭部が飛び出していないことを確認する。

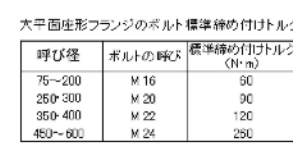
大平面座形フランジ継手チェックシート

平成 年 月 日

工事名				現場代理人	主任技術者	配管工
図面No.・測点						
呼び径						



RF形



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	90
250~300	M 20	90
350~400	M 22	120
450~600	M 24	250

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。

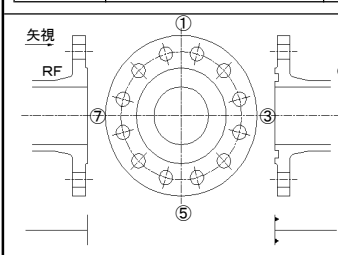
管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									
清 掃									
接着剤使用の有無									
①ボルト	数								
	トルク (N・m)								
②ガスケットの位置									
判 定									

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 : フランジ面の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。

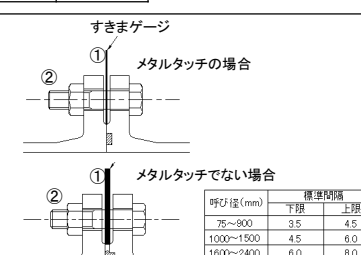
溝形フランジ継手チェックシート (固定・補強金具)

令和 年 月 日

工事名				現場代理人	主任技術者	配管工
測点						
呼び径						
	呼び圧力					



矢視



すきまゲージ

① ②

メタルタッチの場合

メタルタッチでない場合

呼び径 (mm)	標準間隔	
	下限	上限
75~900	3.5	4.5
1000~1500	4.5	6.0
1600~2400	6.0	8.0
2800	7.5	9.5

[固定金具]

O型		T型	
呼び径	使用個数	ボルト径	締付けトルク (N・m)
75,100	2		
150	4	M16	60
200	6	M16	60
250	6	M20	90
300	8	M22	120
350~500	8	M22	120
400	10	M22	120

※溝形 (GF-1) は、60N・m以上

[補強金具]

O型		T型	
呼び径	ボルト本数	六角ボルト径	締付けトルク (N・m)
75,100	4	M16	60
150	6	M16	60
200	8	M20	90
250	8	M20	90
300	10	M22	120
350	10	M22	120
400	12	M24	180
450,500	12	M24	180
600	16	M24	180

呼び径	本体割数	六角ボルト径	締付けトルク (N・m)
75,100	2	M16	60
150,200	3	M20	100
250~400	3	M20	100
450~600	4	M22	120

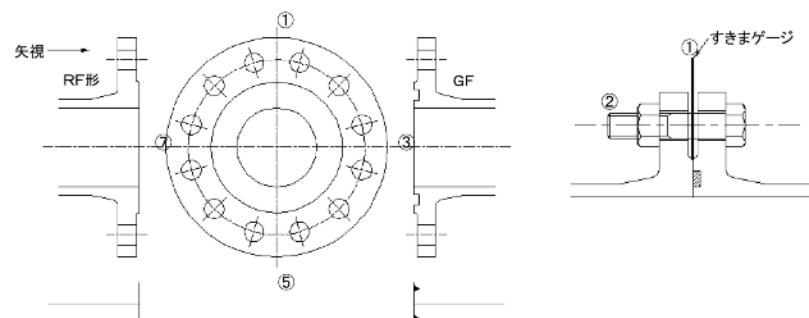
管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									
清 掃									
接着剤使用の有無									
①すきまゲージによるチェック	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
②ボルト	数								
	トルク (N・m) ゆるみ チェッ								
③固定・補強ボルト	数								
	トルク (N・m)								
判 定									

判定基準
 ①すきまゲージによるチェック : (メタルタッチの場合) フランジ面間に1mm厚のすきまゲージが入らないこと。
 (メタルタッチでない場合) 表にある上限のすきまゲージが挿入できなくて、下限のすきまゲージが挿入できること。
 ②ボルトの締め付けトルク : (メタルタッチの場合) 60N・m以上
 : (メタルタッチでない場合) 容易にゆるまないこと。
 ③固定・補強ボルト : 数は、1組の総本数を記入する。締め付けトルクは上表による。

溝形フランジ継手チェックシート (メタルタッチの場合) 平成 年 月 日

工事名				現場代理	主任技術者	配管工
図面No.・測点						
呼び図						

呼び圧力 _____



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									

【廃止】

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

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) 平成 年 月 日

工事名		現場代理	主任技術者	配管工
図面No.・測点				
呼び径				

呼び圧力 _____

メタルタッチでない溝形フランジの標準間隔

呼び径	標準間隔	
	下限	上限
75~900	3.5	4.5
1000~1500	4.5	6.0
1600~2400	6.0	8.0
2600	7.5	9.5

注) 標準間隔は上図のX寸法をいう。

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 (上限用と下限 用) によるチェック	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
②ボルト	数								
	ゆるみ チェック								
判 定									

【廃止】

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : 表にある上限のすきまゲージが挿入できなくて、下限のすきまゲージが挿入できる
②ボルトのゆるみチェック : 容易にゆるまないこと。