

水管橋架設並びに埋設鋼管布設工事
に伴う鋼管類制作及び現場接合工事
標 準 仕 様 書

第1章 総則

(適用)

第1条 この仕様書は、静岡県大井川広域水道企業団が施工する水管橋架設並びに埋設鋼管布設工事に伴う鋼管類制作及び現場接合工事に適用する。

2 この仕様書に示されていない事項については、別表1の関連仕様書及び関連図書によるものとする。

(提出書類)

第2条 この工事の請負人は、施工計画の中に一般的な事項のほか、次のものを添付しなければならない。

- (1) 溶接工に関する資格証明書及び経歴書
- (2) 塗装工に関する経歴書
- (3) その他

(検査)

第3条 工場検査は日本水道協会検査員（以下「検査員」という。）が原則として行う。ただし、規格外材料については、検査監検査とする。

(管内の作業)

第4条 管内で溶接、塗覆装及び放射線透過試験等の作業をするときは、必ず敷ゴム板等を使用して既塗覆装部分に損傷その他の欠陥を生じないようにする。

(現場切断)

第5条 現場の状況と工事都合により、やむを得ず切断しなければならない場合は、監督員の承諾を受けること。

(鋼管類の保管)

第6条 工場で作成した鋼管類は、請負人の費用で適切な倉庫又はこの工事の請負人で用意した鋼管類置場に保管し、路上に放置してはならない。ただし、現場の条件により監督員が承諾した場合はこの限りでない。

2 倉庫又は鋼管類置場に保管する時は、床面又は地面に直接置くことを禁止し、枕台木等の上に置く。管を重ねて集積する場合も同様とする。

(竣功図面集)

第7条 請負人は、工事完了後製作及び接合図面並びに塗装仕様等についてまとめ、製本し3部提出する。

なお、この形式、内容については監督員の指示による。

第2章 細則

第1節 鋼管類の工場制作

(規格)

第8条 鋼管類は、原則として直管については、JIS G 3443-1、異形管については、JIS

G 3443-2、付属品類は、設計図書及び制作承認図面による。

2 塗覆装鋼管の原管は、JIS G 3443-1による。ただし、呼び径 300A以下については、JIG G 3452 配管用炭素鋼鋼管、JIS G 3454 圧力配管用炭素鋼鋼管、呼び径 350A以上については、JIS G 3457 配管用アーク溶接炭素鋼鋼管を使用してもよい。

また、呼び径 350A～500Aの原管は、電気抵抗溶接によって製造してもよい。

3 ステンレス鋼管は、JIS G 3459（配管用ステンレス鋼管）、JIS G 3468（配管用溶接大径ステンレス鋼管）、WSP 068-2004（水道用鋼管設計・施工指針）の規格に適合するものとする。

（溶接棒）

第9条 鋼管の溶接に仕様する溶接棒は、JIS Z 3211（軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用被覆アーク溶接棒）によるもので、その選択に当たって監督員の承諾を受ける。

なお、SM490材には、低水素系の溶接棒を使用するが、溶接棒は使用前に溶接棒の仕様に従って乾燥を行ったものでなくてはならない。

2 ステンレス鋼管の溶接棒は、手溶接の場合は JIS Z 3221（ステンレス鋼被覆アーク溶接棒）の規格に適合するものとする。また、TIG 溶接の場合は JIS Z 3321（溶接用ステンレス鋼溶加棒及びソリッドワイヤ）の規格に適合するものとする。

（溶接工）

第10条 溶接工は、JIS Z 3801（手溶接技術検定における試験方法及び判定基準）、JIS Z 3821（ステンレス鋼溶接技術検定における試験方法及び判定基準）又は、これと同等以上の有資格者であること。

（原寸図）

第11条 鋼管類は、制作承認図面に基づいて制作する。

（鋼板の裁断）

第12条 鋼板の裁断は、原則として自動ガス切断機又はシャーリングマシンを使用する。

（プラスト）

第13条 鋼管類の製作に当たり、鋼板の両面はショット・プラスト又はサンド・プラストにより平滑に仕上げミルスケール等除去する。

（両端の開先）

第14条 鋼管類の両端の開先は、エッジ・プレーナー又は自動ガス切断機等によって正確かつ平滑に仕上げる。開先角度の不足や面の不陸（波うち、きず、肩の過大）がある場合はサンダー等で手直しする。

溶接縁にラミネーション（薄片状）等の欠点が出た場合は、それを除去するか又は鋼板を取り替える。

（製造法）

第15条 鋼管類の製造法は、原則としてベンディングロール法、UOE法又はスパイラル法のうちいずれかによる。

2 水管橋に使用する鋼管額は原則としてストレート・シームとする。

(許容差)

第16条 鋼管類の許容差は、JIS G 3443-1 (水輸送用塗覆装鋼管) 及び JIS G 3443-2

(水輸送用塗覆装鋼管の異形管) による。

2 鋼管類は断面的に心円であり、実用的にまっすぐであり、また、内外面は実用上有害な欠点があってはならない。

(溶接方法)

第17条 鋼管類の溶接は、原則として自動溶接とする。

2 手溶接の場合、各層毎に有害なクラック・ブロック、ブローホール、スラッグインクルージョン、アンダーカット、オーバーラップ又は不溶着がルートに生じではならない。

3 残留ひずみの発生しないよう溶接する。

(溶接電流及び速度)

第18条 鋼管類の溶接は、使用する溶接棒特有の溶け込みを発揮する電流及び速度を選定し最良の状態で作業する。

(溶接電源)

第19条 鋼管類の溶接電源は、直流及び交流のいずれでもよく、作業上要求される広い範囲にわたる適正電流を安定した電流で正常に発生供給できるものを使用し、溶接回路における電流を確認する計器を用意する。

(溶接部清掃)

第20条 鋼管類の溶接部は、十分乾燥させ、錆、塗覆装、ごみ等の有害なものは、ワイヤーブラシ、スクレーパー又は電動式サンダー等で完全に除去する。

(突き合わせ溶接)

第21条 溶接継手は、原則として突き合わせ溶接とし、その形状は製作承認図面による。

(仮付け溶接)

第22条 鋼管類の溶接に当たり、管相互のひずみを調整し温度による拘束を受けないよう正確に接合するため仮付け溶接をする。

2 仮付け溶接は、ピースに初期応力が発生しないようにする。

3 仮付け溶接は、最小限にとどめ、本溶接に亀裂、その他の有害な欠陥を与えないよう取扱いに注意しなくてはならない。

(溶接時の気温)

第23条 気温が5度以下の場合、原則として溶接作業を行ってはならない。ただし、監督員の承諾を受けて溶接作業をする場合は、この限りではない。

(再溶接)

第24条 鋼管類の溶接継目のブローホール、スラッグ・インクルージョンオーバーラップ又は溶け込み不足の部分等は、取り除いて再溶接する。

(溶着金属の亀裂)

第 25 条 溶着金属に亀裂の入った場合は、その溶着金属を全長にわたり削除して再溶接する。

(アンダーカット)

第 26 条 鋼管類の溶接継手のアンダーカットの部分は、溶接金属を付加溶着する。

(水管橋の仮組み)

第 27 条 水管橋部は、製作後工場で作組をし、検査を受ける。

なお、簡易なものについては検査を省略する事がある。

(伸縮管)

第 28 条 伸縮管は、設計図書に示すとおりであるが、ゴム輪を用いる場合にはゴム輪との接触を完全にし、又はゴム輪に損傷を与えないようにするため、溶接ビートは除去して平滑に仕上げる。

第 2 節 鋼管類の現場接合

(溶接棒)

第 29 条 第 9 条溶接棒に準ずる。

(溶接工)

第 30 条 第 10 条溶接工に準ずる。

(溶接方法)

第 31 条 第 17 条溶接方法に準ずる。

(溶接部清掃)

第 32 条 20 条溶接部清掃に準ずる。

(据付及び仮付け溶接)

第 33 条 溶接の際は、鋼管類相互のひずみを整正し、過度の拘束を与えないように正確に据付け、仮付け溶接は母材に初期応力が発生しないようにピースを使用して行い、溶接完了後丁寧に取外す。

なお、仮付け溶接の箇所数は第 22 条第 3 項に準ずる。

(中間の切管)

第 34 条 中間で切管を使用する場合は、開先寸法を規定寸法になるように切断機を使用して入念に仕上げなければならない。

(溶接時の気温)

第 35 条 第 23 条溶接時の気温に準ずる。

(溶接時の気象)

第 36 条 雨天、降雪、霧及び強風時においては、溶接をしてはならない。ただし、完全な覆蓋設備をして溶接する場合は、監督員の承諾を得て作業を行うことができる。

第3節 水管橋の架設

(水管橋の架設)

第37条 水管橋架設に当たり、径間長及び架設高等の測量は、請負人が実施し、監督員に報告する。

- 2 水管橋架設に当たっては、製作承認図面に基づき施工し、みだりに鋼管類を切断したり、伸縮管の空隙を狭めるようなことをしてはならない。
- 3 水管橋架設に当たり、下記の時点において中間検査を受ける。
 - (1) 架設前の測量完了時
 - (2) 仮組立完了時
 - (3) 仮付け完了時
 - (4) 全溶接完了時
 - (5) プライマーの塗装前後
- 4 仮組立検査の時は、キャンバーが十分固定するようにし、施工途中にキャンバーが浮くようなことがあってもみだりに修正してはならない。
- 5 水管橋架設に当たり、鋼管類に変形、損傷等を与える施工をしてはならない。
- 6 架設工事が夏季になると太陽熱等の影響が大きくなり、鋼管類の内面塗覆装に悪影響を及ぼすことがあり、この場合は監督員の指示により保護対策をする。

(架設付属品類製作設置)

第38条 架設付属品類は、製作承認図面により製作、組立及び設置する。

- 2 架設付属品類は、小さい部品が多いから倉庫等に保管し、現場には使用時に搬入する。

(支 承)

第39条 水管橋の支承の取付は、監督員の指示する方法により、特に入念に施工する。

- 2 ローラー等の必要部には設置完了後、グリース油等を注入する。
- 3 支承の塗装は、架管部の外面塗装と同様にする。

第4節 鋼管類の塗覆装

(塗覆装一般)

第40条 塗覆装面に付着しているミルスケール、錆及びその他の異物は、原則としてブラスト法により除去する。

- 2 プライマーを塗装するときは、塗装面を乾燥させなければならない。
- 3 ライニングは、極端な気象条件を避けるため、建物の内部とする。

(内面塗覆装)

第41条 内面塗覆装は、JIS G 3443-4（水輸送用塗覆装鋼管—第4部：内面エポキシ樹脂塗装）、JWWA K 135（水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法）、JWWA K 157（水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装工法）による。

(埋設部外面塗覆装)

第 42 条 埋設部外面塗覆装は、JIS G 3443-3(水輸送用塗覆装鋼管—第 3 部：外面プラスチック被覆)とする。

2 ジョイントコート被覆による場合は、JWWA K 153 (水道用ジョイントコート)による。

3 タールエポキシ樹脂塗装による場合は、JWWA K 115 (水道用タールエポキシ樹脂塗料塗装方法)による。

(水管橋部外面塗装)

第 43 条 水管橋部 (付属品を含む。) 又は露出する鋼管類の外面塗装は、WSP 009 水管橋外面塗装基準によるものとし、使用に当たり塗装の種類と品質、塗装方法及び試験方法について要領書を提出し、監督員の承諾を受ける。

(荷造り及び保護)

第 44 条 鋼管類は、外面塗装を保護するため、適当な保護材にて梱包する。なお、管の両端に変形防止のため呼び径 700 A 以上のものには十字支柱を取付ける。

2 鋼管類の積み込み、吊りおろしは、塗覆装部を保護するためナイロンスリング又はゴム被覆等したワイヤーロープ、チェーン等で作業する。

3 鋼管類の塗覆装外面は、塗膜の劣化を防ぐとともに、塗覆装がほかのものに付着するのを防ぐため、石灰液 (ホワイト・ウォッシュ) を塗布する。

第 5 節 鋼管類の検査

(工場検査)

第 45 条 鋼管類の工場検査は、日本水道協会の検査員が行う検査をもって代えることができる。ただし、規格外材料については、検査監検査とする。

2 鋼管類は前項の検査合格品で、検査証明書のあるものでなければならない。

(鋼材検査)

第 46 条 鋼材検査は、JIS に従って行い、製造所ミルシートに検査員の記名捺印をして 2 部提出する。

(溶接部検査)

第 47 条 溶接部の最終検査は、外観、形状、寸法検査及び放射線透過試験の結果により判定する。

2 工場溶接における放射線透過試験は、直管の場合原則として製品 10 本、又はその端数を 1 ロットとし、そのロットより任意に 1 本抜取るものとする。

また、異形管については、全数を対象とする。

なお、放射線透過試験以外の箇所については、全てカラーチェック試験を行うものとする。

3 現場溶接における放射線透過試験は、監督員の指示により行うものとするが、それ以

外は、全てカラーチェック試験を行うものとする。

4 放射線透過試験の溶接部の判定は、JIS Z 3104（鋼溶接継手の放射線透過試験方法）及びJIS Z 3106（ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法）の3類以上とする。

5 放射線透過写真のフィルムは、監督員の指示により提出する。

（水圧試験）

第48条 工場における鋼管類の水圧試験は、実施しないことを原則とするが、溶接部施工において著しく欠陥のある場合、その他特に必要と認めた場合は、水圧試験を実施する。

2 伸縮継手管は、原則として1本毎に水圧試験を行う。

（塗覆装検査）

第49条 ポリウレタン被覆試験検査又はポリエチレン被覆試験検査はJWWA K 151（水道用ポリウレタン被覆方法）及びJWWA K 152（水道用ポリウレタン被覆方法）による。

ジョイントコート被覆試験又はタールエポキシ樹脂塗装検査は、JWWA K 153（水道用ジョイントコート）及びJWWA K 115（水道用タールエポキシ樹脂塗料塗装方法）による。

また、管の内面検査は、JWWA K 157（水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法）及びによる。ただし、塗装及び覆装材は、監督員又は検査監が必要と認めたときは公立試験所に試験を委託し、その成績により合否を判定することがある。

（補修箇所の再検査）

第50条 製作工程中の不良箇所は、検査監の指示に従い補修して、完了後は必ず再検査を受ける。

（現場検査）

第51条 現場に搬入された鋼管額の検査は、外観、形状、寸法及び塗覆装検査で、監督員が行い、鋼管類搬入後、証印及び試験成績により工場検査合格品と認定されたものについて行う。

別表1（第1条第2項関係）

発行者名	仕様書及び図書名
静岡県交通基盤部	土木工事共通仕様書
日本水道協会	水道工事標準仕様書（土木工事編）
日本水道鋼管協会	水道用鋼管ハンドブック

ダクタイル鋳鉄管類
製造標準仕様書

(適用)

第1条 この仕様書は、静岡県大井川広域水道企業団が発注する水道布設工事に使用する下記の材料（以下、「ダクタイル鋳鉄管類」という。）の製造に適用する。

- (1) K形ダクタイル鋳鉄管
(75～2600mm)
- (2) K形ダクタイル鋳鉄異形管
- (3) U形ダクタイル鋳鉄管
(700～2600mm)
- (4) U形ダクタイル鋳鉄異形管
- (5) T形ダクタイル鋳鉄管
(75～2000mm)
- (6) T形ダクタイル鋳鉄異形管
- (7) KF形ダクタイル鋳鉄管
(300～900mm)
- (8) KF形ダクタイル鋳鉄管異形管
- (9) UF形ダクタイル鋳鉄管
(700～2600mm)
- (10) UF形ダクタイル鋳鉄異形管
- (11) SⅡ形ダクタイル鋳鉄管
(75～450mm)
- (12) SⅡ形ダクタイル鉄異形管
- (13) S形ダクタイル鋳鉄管
(500～2600mm)
- (14) S形ダクタイル鋳鉄異形管
- (15) US形ダクタイル鋳鉄管
(700～2600mm)
- (16) US形ダクタイル鋳鉄異形管
- (17) PI形ダクタイル鋳鉄管
(300～1350mm)
- (18) PI形ダクタイル鋳鉄異形管
- (19) PⅡ形ダクタイル鋳鉄管
(300～1350mm)
- (20) PⅡ形ダクタイル鋳鉄異形管
- (21) フランジ形ダクタイル鋳鉄異形管
(75～2600mm)

- (22) G X形ダクタイトイル鑄鉄管
(75～250mm)
- (23) G X形ダクタイトイル鑄鉄異形管
- (24) N S形ダクタイトイル鑄鉄管
(75～1000mm)
- (25) N S形ダクタイトイル鑄鉄異形管
- (26) P N形ダクタイトイル鑄鉄管
(300～1500mm)
- (27) P N形ダクタイトイル鑄鉄異形管
- (28) U形推進工法用ダクタイトイル鑄鉄管
(800～2600mm)
- (29) U F形推進工法用ダクタイトイル鑄鉄管
(800～2600mm)
- (30) T形推進工法用ダクタイトイル鑄鉄管
(250～700mm)
- (31) U S形推進工法用ダクタイトイル鑄鉄管
(800～2600mm)
- (32) その他のダクタイトイル鑄鉄管類

2 調書、図書及び特記仕様書に特別の記載がある事項は、この仕様書に優先する。

(規 格)

第2条 ダクタイトイル鑄鉄管類の種類、製造方法、機械的性質、黒鉛球状化、耐圧性、塗装後の仕上がり面、形状、寸法、質量、その他許容差、外観、試験、検査及び表示等については、次の規格による。

- (1) ダクタイトイル鑄鉄管（K形、U形、T形、K F形、U F形、S II形、S形、U S形、P I形及びP II形）は、JIS G 5526 による。
- (2) ダクタイトイル鑄鉄管異形管（K形、U形、T形、U形、K F形、U F形、S II形、U S形、P I形、P II形及びフランジ形）は、JIS G 5527 による。
フランジ形式は、原則、形式2（メタルタッチGF1号パッキン）とする。
- (3) G X形ダクタイトイル鑄鉄管は、JWWA G 120-2013 による。
- (4) G X形ダクタイトイル鑄鉄異形管は、JWWA G 121-2013 による。
- (5) N S形ダクタイトイル鑄鉄管は、JWWA G 113-2010 による。
- (6) N S形ダクタイトイル鑄鉄異形管は、JWWA G 114-2010 による。
- (7) P N形ダクタイトイル鑄鉄管、異形管は、JWWA G 1046 及びJWWA G 1051 による。
- (8) 推進工法用ダクタイトイル鑄鉄管（T形、U形、U F形、U S形）は、JDDPA G 1029-2010 による。
- (9) その他のダクタイトイル鑄鉄管類については、その管種の規格による。

(接合付属品)

第3条 ダクタイトル鋳鉄管及びダクタイトル鋳鉄異形管用の接合付属品は、JIS G 5527、JWWA G 113・114、JDKA G 1046・1049・1051 付属書による。

(モルタルライニング)

第4条 モルタルライニングは、ダクタイトル鋳鉄管モルタルライニング JIS A 5314 による。

(内面エポキシ樹脂粉体塗装)

第5条 内面エポキシ樹脂粉体塗装は、ダクタイトル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装 JIS G 5528 による。

(水道用ゴム)

第6条 ダクタイトル鋳鉄管類の継手に用いる水密保持用ゴムは、水道用ゴム JIS K 6353 による。

(製作承認図の提出)

第7条 請負人は、設計書、図面及び仕様書に基づいて製作承認図を作成し、契約後2週間以内に提出し承認を受けること。

(工場検査)

第8条 工場検査は、日本水道協会の検査員が行う検査をもって代えることができる。

ただし、規格外材料については、検査監査とする

- 2 ダクタイトル鋳鉄管類は、前項の検査合格品で検査証明のあるものでなければならない。検査証明書は、ダクタイトル鋳鉄管類の納入後速やかに監督員に提出する。

(現場搬入)

第9条 請負人は、ダクタイトル鋳鉄管類の現場搬入時に監督員の検収を受けること。

また、材料検収簿を作成し、監督員に提出すること。

- 2 請負人は、ダクタイトル鋳鉄管類の塗装後の仕上り面、形状、寸法、外観及びモルタルライニングの確認をすること。
- 3 ダクタイトル鋳鉄管類の現場搬入に当たっては、吊りおろしに注意して付近の既設工作物、交通及び水利に支障を与えてはならない。
- 4 ゴム輪及びボルト・ナット等の接合付属品は、木箱又はダンボール箱等の容器に名称・規格及び数量を明示して納入する。

弁類製造標準仕様書

(適用)

第1条 この仕様書は、静岡県大井川広域水道企業団が発注する水道施設に使用する下記の材料（以下、「弁類」という。）の製造に適用する。

- (1) 水道用ソフトシール仕切弁立形内ねじ式・立形外ねじ式
(50～500mm)
- (2) 水道用ダクタイトル鋳鉄仕切弁立形内ねじ式・立形外ねじ式
(50～500mm)
- (3) 水道用バタフライ弁立形・横形
(200～1500mm)
- (4) 水道用急速空気弁
(25～200mm)
- (5) 水道用補修弁レバー式、キャップ式（ボール弁又はバタフライ弁）
(75～100mm)
- (6) 上記弁類の規格外呼び径の弁類

2 設計書、図面及び特記仕様書に特別の記載がある事項は、この仕様書に優先する。

(規格)

第2条 弁類の形式、種類、性能、構造、形状、寸法、操作機構、外観、材料、塗装、試験、検査、製品の呼び方及び表示等については、次の規格による。

- (1) 水道局ソフトシール仕切弁立形内ねじ式・立形外ねじ式については、JWWA B 120による。
- (2) 水道用ダクタイトル鋳鉄仕切弁立形内ねじ式・立形外ねじ式については、JWWA B 122による。
- (3) 水道用バタフライ弁立形・横形については、JWWA B 138による。
- (4) 水道用急速空気弁については、JWWA B 137による。また、ステンレス製急速空気弁の場合の性能はJWWA B 137に適合すること。
- (5) 水道用補修弁レバー式・キャップ式（ボール弁又はバタフライ弁）については、JWWA B 126による。
- (6) 弁の開閉方向は、左回り開き、右回り閉じとする。
- (7) フランジ形式は、形式2（メタルタッチ GF1号パッキン使用）とするが、原則として弁類のフランジには、溝切加工はしないものとする。（相手フランジに溝切加工をする。）
- (8) 上記弁類の規格外呼び径の弁類は、同種の規格に準ずること。

(製作承認図の提出)

第3条 請負人は、設計書、図面及び仕様書に基づいて製作承認図を作成し、契約後2週間以内に提出し承諾を受けること。

(付属品)

第4条 弁類には、丸ハンドル及びアンカー用ボルトナットを含むものとする。

なお、開閉台付き弁類は、弁棒、振れ止め金具を含むものとする。

(工場検査)

第5条 工場検査は、日本水道協会の検査員が行う検査をもって代えることができる。

ただし、規格外材料については、検査監検査とする。

2 弁類は、前項の検査合格品で検査証明書のあるものでなければならない。

検査証明書は、弁類の納入後速やかに監督員に提出する。

(現場搬入)

第6条 請負人は、弁類の現場搬入時に監督員の検収を受けること。

また、材料検収簿を作成し監督員に提出すること。

2 弁類の現場搬入に当たっては、吊りおろしに注意して付近の既設工作物、交通及び水利に支障を与えてはならない。

3 弁類の付属品は、木箱又はダンボール箱等の容器に名称、規格及び数量を明示して納入する。

4 弁類の現場搬入に当たっては、変形、損傷を確認したときは、手直し又は再製作をしなければならない。

鉄蓋製造標準仕様書

(適用)

第1条 この仕様書は、静岡県大井川広域水道企業団が発注する水道施設工事に使用する鉄蓋の製造に適用する。

(規格)

第2条 鉄蓋の規格は、次のとおりとする。

1 水道用円形鉄蓋 JWWA B 132 に準拠する。

2 鉄蓋の口径は、φ800、φ600、φ200とする。

3 荷重区分は、T-25とする。

4 受枠構造は、組立式マンホール対応型とする。

口径φ800の受け枠の有効内径はφ900mmとし、組立マンホールに取り付け可能とする。

5 鉄蓋は、以下の構造を有するものとする。

(1) 勾配の食い込みに対し軽く開蓋できるものであること。

(2) 蓋と受枠がV型勾配による一体構造とし、がたつきを起さない形状とする。

(3) 耐スリップ性能及び強度など十分な安全性を備えること。

(4) 蓋と受枠とは蓋の逸脱防止のため蝶番により接続され、その上部より雨水及び土砂の流入を防止できる構造とし、しかも取り付け及び離脱が容易なものであること。

(5) 蝶番は蓋裏取り付け方式として、蓋は180°垂直転回及び360°水平旋回が可能であること。

(6) 空気弁用鉄蓋については、蓋上面に空気抜き穴を設けることができる。

なお、急速空気弁用鉄蓋は、排気が十分可能な空気抜き穴を設けることができる。

(7) 開閉は、企業団開閉工具が使用可能なものとする。

6 製品は納入業者の責任表示として、蓋裏面に納入業者マーク、又は略号と材質記号及び製造年(西暦)を鋳出しすること。

7 鉄蓋の塗料は、密着性に富み、防食性及び耐候性に優れたものを用いる。

8 製品(蓋、受枠、その他鋳造部品)は、球状黒鉛鋳鉄品で、下記に定める品質以上でなければならない。

蓋 JIS G 5502 (FCD-700)

受枠 JIS G 5502 (FCD-600)

(製作承認図の提出)

第3条 請負人は、設計書、図面及び仕様書に基づいて製作承認図を作成し、契約後2週間以内に提出し承諾を受ける。

(工場検査)

第4条 工場検査は製造工場で行う社内検査をもって代える。

2 鉄蓋は、前項の検査合格品で検査証明書のあるものでなければならない。

検査証明書は鉄蓋の納入後、速やかに監督員に提出する。

(現場搬入)

第5条 請負人は、鉄蓋の現場搬入時に監督員の検収を受けること。

2 鉄蓋の現場搬入に当たっては、変形、損傷を確認したときは、手直し又は再製作をしなければならない。

道路地下埋設表示材製造標準仕様書

(適用)

第1条 この仕様書は、静岡県大井川広域水道企業団が施工する水道埋設管表示材製造のために規定するものである。

(テープ及びシートの規格等)

第2条 テープ及びシートは、埋設する管の径（外径）により次の規格のものを用いるものとする。

	A型テープ	B型テープ	シート
巾	5 cm	15 cm	(たて) 30 cm×(よこ) 40 cm
管径(外径)	80 mm以上 500 mm未満	500 mm以上 1000 mm未満	1000 mm以上

2 テープ及びシートの材質は、低密度のポリエチレン又は塩化ビニール等の重合樹脂材を用い、耐薬品性を有するものとし、生地色及び表示する文字の顔料については変色しないものを使用するものとする。

(表示内容等)

第3条 テープ並びにシートの表示内容、地色、文字色及び文字の大きさは次のとおりとする。

なお、標準の色は、日本塗装工業会（JPMA）2015年版による。

- (1) 表示内容 静岡県大井川広域水道企業団 上水（西暦）
- (2) 地色 青（H75-30P）
- (3) 文字色 黒（HN-10）
- (4) 文字の大きさ 1文字 3 cm×3 cm程度

2 文字の表示方法は下図のとおりとする。

図1

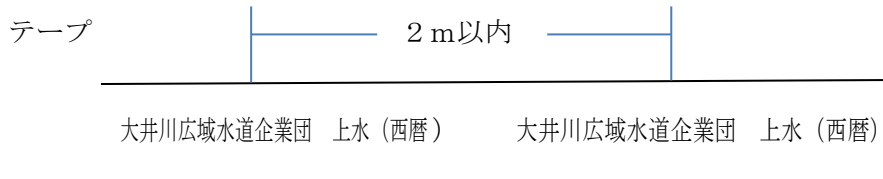
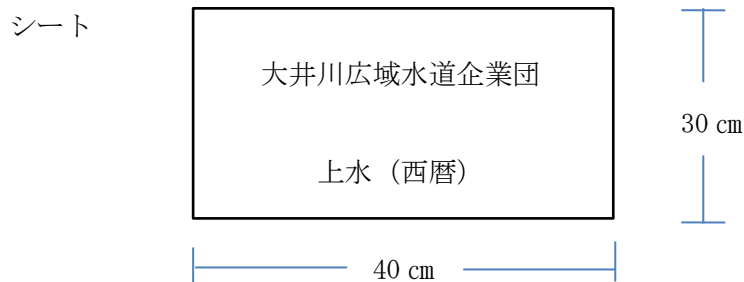


図2



土木工事共通仕様書改正経過

- 1 昭和 53 年 6 月 15 日 静岡県大井川広域水道企業団告示第 6 号 制定
- 2 昭和 54 年 6 月 12 日 静岡県大井川広域水道企業団告示第 3 号 一部改正
- 3 昭和 63 年 8 月 4 日 静岡県大井川広域水道企業団告示第 5 号 一部改正
- 4 平成 8 年 8 月 1 日 静岡県大井川広域水道企業団告示第 5 号 一部改正
- 5 平成 28 年 3 月 日 静岡県大井川広域水道企業団告示第〇号 一部改正