

給水分岐短管を使用した工事に関する特記仕様書

令和3年4月1日

1 適用

本仕様書は、横浜市水道局が発注する配水管布設替工事等において、給水分岐に給水分岐短管を使用する工事に適用する。

なお、本仕様書に記載のない事項については「横浜市水道局設計標準図」「水道工事標準仕様書」「**水道工事施工管理基準**」による。

2 給水分岐短管の材料調達について

給水分岐短管の材料調達については、横浜市水道局の指定する別添1の「給水分岐短管製作仕様書」による。

3 管布設に関する一般施工について

給水分岐短管の一般施工に関する管布設掘削標準図については「横浜市水道局設計標準図」による。給水分岐箇所掘削標準図については、別添2の「給水分岐短管掘削標準図」による。

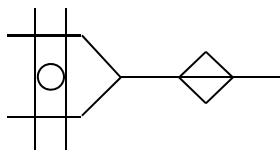
4 給水装置工事の施工について

給水装置の分岐については、給水分岐短管による給水分岐を行い、それ以外の給水装置工事の施工については「水道用波状ステンレス鋼管を使用した給水管取付替工事特記仕様書」により行うものとする。

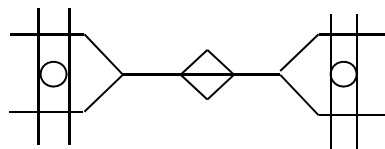
5 給水分岐短管の配管記号について

給水分岐短管の配管記号については、次のとおりとする。

(1) 口径 75mm から 200mm

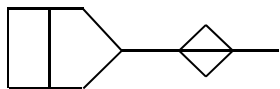


GX 形給水分岐短管（片受）



GX 形給水分岐短管（両受）

(2) 口径 50mm



S50 形給水分岐短管（片受）

給水分岐短管製作仕様書

1 適用範囲

本仕様書は、横浜市水道局が発注する工事で使用する給水分岐短管の製作に適用する。

2 製作図等

承認図の内容をsxf fileにし、CD-R 1枚に保存したものを発注担当課へ提出し、本市の承認を得ること。

3 検査

検査にあたっては、水道法第5条第4項に基づく、水道施設の技術的基準を定める省令(厚生労働省令)に規定する資機材等の浸出基準、及び機械的性能等について、社団法人日本水道協会が定める水道用品検査規程、検査通則及び検査施行要領により、実施するものとし、製造者の受検証明書を発注担当課へ提出しなければならない。

なお、これら検査は、社団法人日本水道協会に依頼し、実施するとともに、検査に要する費用等については、すべて製作者が負担するものとする。

4 規格

この仕様書により製作する給水分岐短管は下記規格に準拠すること。これらの規格は、その最新版(追補を含む。)を適用する。

JWWA G 112 水道用ダクタイトル鑄鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装

JWWA G 114 水道用ダクタイトル鑄鉄異形管

JWWA B 117 水道用サドル付分水栓

JWWA K 139 水道用ダクタイトル鑄鉄管合成樹脂塗料

JDPA G 1049 G X形ダクタイトル鑄鉄管

JDPA G 1052 S 5 0形ダクタイトル鑄鉄異形管

JDPA Z 2004 ダクタイトル鑄鉄管類の表示

5 定義

この仕様書で用いる主な用語の定義は次による。

(1) 管体

給水分岐短管を構成する部材のうち、主として配水管路に接続する部分で、ダクタイトル鑄鉄からなる部分をいい、給水分岐用の座を有するもの。

(2) 栓

給水分岐短管を構成する部材のうち、主として給水管の接続や止水のための機構を有する部分をいい、銅合金、ゴム、その他樹脂製品からなる。

(3) 管

給水分岐短管として、管体と栓を一体に組み立てた製品。

(4) 取付ボルト

栓と管体の締結に用いるボルトで、ステンレス製の六角ボルトに耐食性向上のための樹脂コーティングならびに樹脂製材料等による絶縁処置を施したもの。

6 管の材料

(1) 管体の材質はダクタイトル鑄鉄 (FCD420-10) とする。

(2) 栓の材料は、通常の使用及び施工に耐えられるだけの強度及び耐久性を有し、かつ水質に悪影響を及ぼさないものとする。

(3) 管体と栓は、取付けボルトで締結する。

7 塗装

管体部にはすべて塗装を施し、各部の塗装及び塗装の範囲は、別紙「給水分岐短管塗装仕様」によ

る。

8 試験及び検査方法

管の試験および検査方法は、次による。

(1) 耐圧試験

耐圧試験は、栓を管体に適切な方法で取り付けられた管の両端を塞ぎ、栓を開いた後給水管取出口をキャップで塞ぎ、1.75MPaの水圧を加え、1分間保持する。このとき、耐圧部に漏れ、変形、破損、にじみ、その他異常があってはならない。

(2) 止水試験

止水試験は、栓を管体に適切な方法で取り付けられた管の両端を塞ぎ、栓を閉めた後、0.75MPaの水圧を加え30秒間保持する。このとき、シート漏れ、その他の異常があってはならない。

(3) 作動試験

作動試験は、栓を管体に適切な方法で取り付けられた管の両端を塞ぎ、0.75MPaの水圧を加えながら栓を開閉する。このとき、運動部分が円滑に作動し、ずれ、漏れなど異常があってはならない。

(4) 浸出試験

管体部：JWWA G 114 により行う。

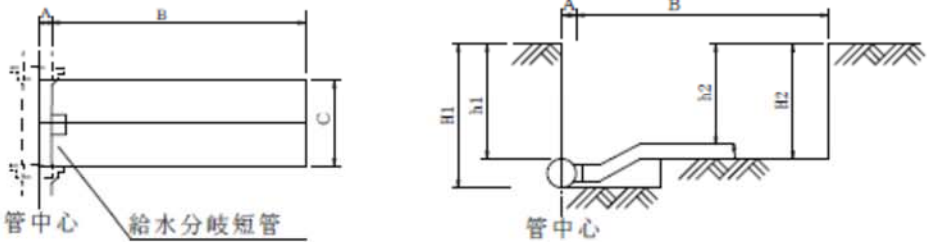
栓部：JIS S3200-7 により行う。

9 その他

この仕様書に疑義がある場合は、遅滞なく水道局担当者に通知し、その指示を受けなければならない。

給水分岐短管掘削標準図

取付替掘削標準図



取付替掘削寸法表

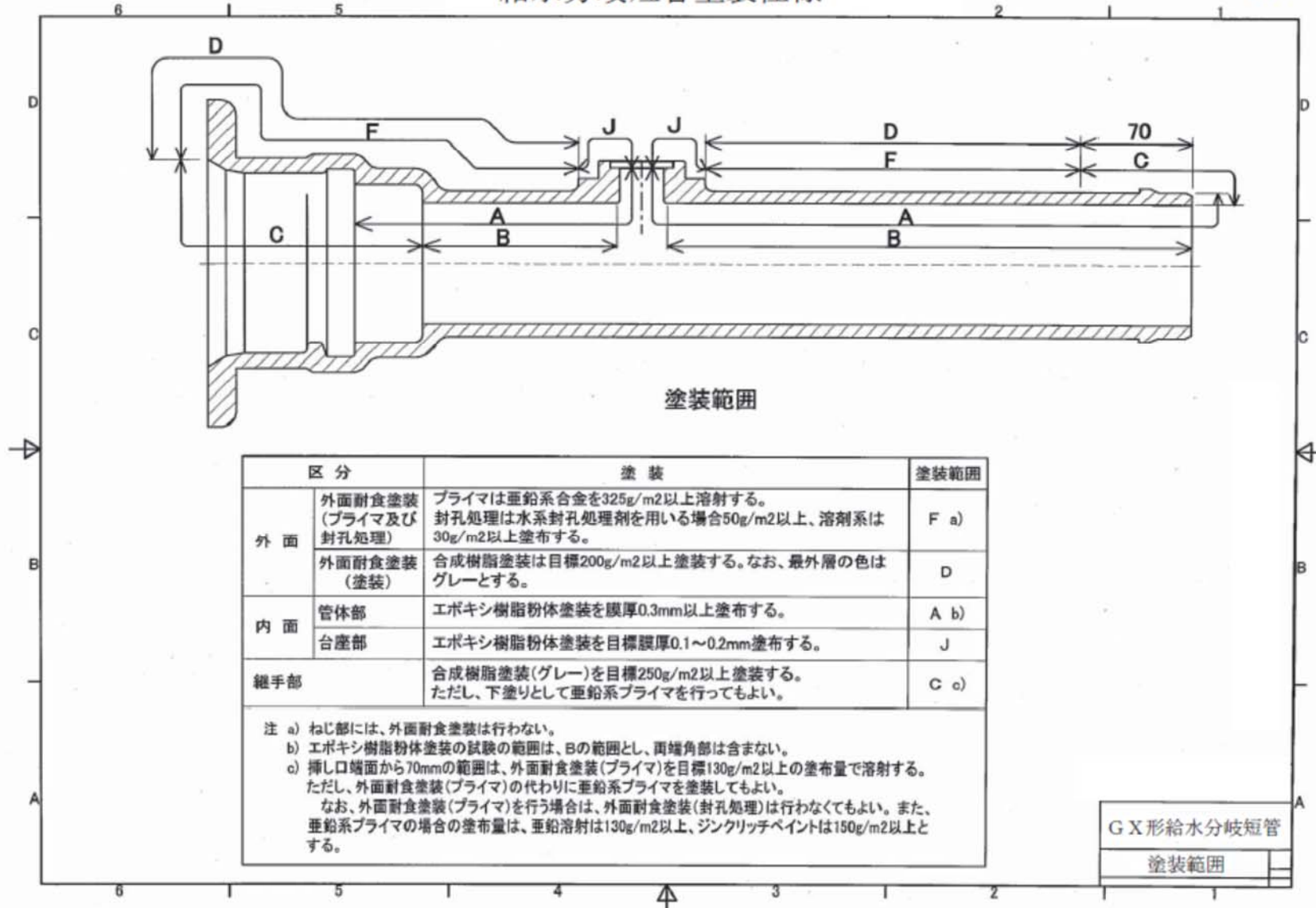
A	B	C	h1	h2
管口径 2	最大管 施工延長	0.6	設計図書等明示	

H1=h1+管口径
 H2=h2+管口径
 ※H1が1.5mを超える部分については軽量鋼矢板で土留を施工すること

名称	給水分岐短管掘削標準図
----	-------------

給水分岐短管塗装仕様

(別紙)



区分	塗装	塗装範囲	
外面	外面耐食塗装 (プライマ及び 封孔処理)	プライマは亜鉛系合金を325g/m ² 以上溶射する。 封孔処理は水系封孔処理剤を用いる場合50g/m ² 以上、溶剤系は 30g/m ² 以上塗布する。	F a)
	外面耐食塗装 (塗装)	合成樹脂塗装は目標200g/m ² 以上塗装する。なお、最外層の色は グレーとする。	D
内面	管体部	エポキシ樹脂粉体塗装を膜厚0.3mm以上塗布する。	A b)
	台座部	エポキシ樹脂粉体塗装を目標膜厚0.1~0.2mm塗布する。	J
継手部	合成樹脂塗装(グレー)を目標250g/m ² 以上塗装する。 ただし、下塗りとして亜鉛系プライマを行ってもよい。	C c)	

注 a) わじ部には、外面耐食塗装は行わない。
 b) エポキシ樹脂粉体塗装の試験の範囲は、Bの範囲とし、両端角部は含まない。
 c) 挿し口端面から70mmの範囲は、外面耐食塗装(プライマ)を目標130g/m²以上の塗布量で溶射する。
 ただし、外面耐食塗装(プライマ)の代わりに亜鉛系プライマを塗装してもよい。
 なお、外面耐食塗装(プライマ)を行う場合は、外面耐食塗装(封孔処理)は行わなくてもよい。また、
 亜鉛系プライマの場合の塗布量は、亜鉛溶射は130g/m²以上、ジンクリッチペイントは150g/m²以上と
 する。

G X 形給水分岐短管
 塗装範囲

