令和8年度

役務説明書（公示用）

役務名：下水道資材（更生管材）実勢価格動向調査

令和8年10月単価適用

下水道河川局事業推進部管路保全課

役務説明書

１.概要

本役務は更生管材について、札幌市近郊一円を対象に資材実勢動向調査を行い、
工事費積算の基礎となる設計単価を策定するものである。
調査品目は、自立管7工法、複合管4工法の管きょ更生工法の積算を行う際に使用する
更生管材等とする。

※【資料1～3】参照

２.履行期間

契約締結日から令和9年3月19日まで

３.仕様書

・下水道資材（更生管材）実勢価格動向調査仕様書
・下水道資材（更生管材）実勢価格動向調査特記仕様書

札 幌 市 下 水 道 河 川 局

下水道資材（更生管材）実勢価格動向調査　仕様書

（役務の目的）

第１条　本役務は、本仕様書に基づいて特記仕様書に示す役務内容を実施し、管きょ更生工法の積算を行う際に使用する更生管材等の単価を策定することを目的とする。

（仕様書の適用）

第２条　役務は、本仕様書に従い施行しなければならない。ただし、特別な仕様については、発注者と協議した後施行する。

（法令等の遵守）

第３条　受注者は、役務の実施にあたり、関連する法令等を遵守しなければならない。

（中立性の保持）

第４条　受注者は、常に中立性を保持するよう努めなければならない。

（秘密の保持）

第５条　受注者は、本役務により知り得た秘密を他人に漏らしてはならない。

（提出書類）

第６条　受注者は、本役務の着手及び完了にあたって、本市の契約約款に定めるもののほか、発注者の指示する書類を提出しなければならない。

なお、承認された事項を変更しようとするときは、その都度承認を受けなければならない。

（主任技術者）

第７条　主任技術者は、役務の全般にわたり、監理を行わなければならない。

２　受注者は、役務の進捗を図るため、必要な数の担当者を配置しなければならない。

３　受注者は、次のア～イのいずれかの者を主任技術者として配置すること。

ア　類似業務の履行経験がある者

イ　技術士（総合技術監理部門、建設又は上下水道部門）又はRCCM（シビルコンサルティングマネージャー）の資格を保有する者。

※類似業務とは、「建設関連分野の積算に係る材料の単位当たりの価格調査に関する業務」又は「建設関連分野の統計的な集計を伴う調査に関する業務」をいう。

（照査技術者）

第８条　照査技術者は、成果品の内容について照査を行わなければならない。

２　受注者は、次のア～イのいずれかの者を照査技術者として配置すること。

ア　類似業務の履行経験がある者

イ　技術士（総合技術監理部門、建設又は上下水道部門）又はRCCM（シビルコンサルティングマネージャー）の資格を保有する者。

※類似業務とは、「建設関連分野の積算に係る材料の単位当たりの価格調査に関する業務」又は「建設関連分野の統計的な集計を伴う調査に関する業務」をいう。

（引き渡し）

第９条　引き渡しは、本仕様書に指定された提出書類一式を納品し、本市検査員の検査をもって役務の完了とする。

（疑義の解釈）

第 10 条 本仕様書に定める事項について、疑義を生じた場合は、発注者と協議を行いその指示に従うこと。

（役務内容・成果等の所有）

第 11 条 本役務に関する内容、結果等の所有はすべて本市に所属するものとする。受注者は、本市の同意なくして役務内容・成果等を使用してはならない。

下水道資材（更生管材）実勢価格動向調査　特記仕様書

１.役務内容

実勢価格調査を実施する管きょ更生の対象工法は、下記 11 工法とする（札幌市が発注した工事で施工実績あり）。

〔自立管〕７工法

①パルテム SZ 工法
②シームレスライナーH 工法
③オメガライナー工法
④インシチュフォーム工法（GL）
⑤EX 工法
⑥SGICP-G 工法
⑦SPR-SE 工法

〔複合管〕４工法

⑧SPR 工法
⑨ダンビー工法
⑩3S セグメント工法
⑪パルテム・フローリング工法

＜自立管（SPR-SE 工法を除く）の設計単価策定方法について＞

・ 設計単価策定は、各工法で製造している全ての更生管材（管径別、管厚別）について行う。
※ 対象とする既設管径はφ200～φ750 とする。
※ 「１ｍ当り単価」の策定とする。
※ 自立管としての強度を期待する材料（以下、「本管材料」）以外に使用する材料（以下、「副材料」）がある工法については、本管材料に副材料を含めた「１ｍ当り単価」の策定とする。
ただし、副材料の中には１個/スパンのように、管きょ延長によらない材料がある。そのような材料については、延長 71m（１スパン当りの管きょ延長 70m＋余長 0.5m×２）として、１ｍ当りに換算する。

２.〔自立管（SPR-SE 工法を除く）〕実勢価格調査及び設計単価策定の手順

1) 設計単価策定に先立って、各自立管工法で製造している更生管材（本管材料、副材料）の種類、規格などを聞き取りにより把握する。調査様式は【資料１】を使用すること。
2) 【資料１】に基づき各工法の結果をとりまとめ、各自立管工法で策定対象とする更生管材（本管材料、副材料）を発注者との協議により決定する。
3) 策定対象とした各自立管工法の更生管材の実勢価格を整理した後、「管きょ延長１ｍ当り単価（工法別、管径別、管厚別）」をとりまとめ、設計単価を策定し発注者へ提出する。とりまとめ様式は【資料２】を使用すること。

３.〔複合管及び SPR-SE 工法〕実勢価格調査及び設計単価策定の手順

各工法の更生管材等の実勢価格を整理した後、設計単価を策定し発注者へ提出する。とりまとめ様式は【資料３】を使用すること。

４. 打合せ

受注者は、常に発注者と密接な連絡を取りながら役務を進めること。
なお、打合せは、役務の着手時及び納品時の各１回と中間１回の計３回とする。

５. 役務実施計画書

本役務の履行にあたって計画書を提出するものとし、下記事項を記載する。

1) 守秘すべき企業情報等の管理体制
2) 調査手法、調査実施体制
3) 調査価格の信頼性及び決定価格の妥当性を確保するための審査体制

６. 価格調査方法

(1) 価格調査の内容

調査する価格は、原則として札幌市近郊一円において民間企業（工事業者等）に販売される「大口価格」とする。なお、取引実績が少なく実勢価格の決定が困難なものについては、同資材の周辺価格、経済動向等を十分調査の上、厳正に決定しなければならない。

(2) 大口価格の定義

大口価格とは、メーカー又は流通業者が継続的取引関係にある建設業者及び資材加工業者等の大口需要者との間で取引されている大口需要者渡し価格を言う。

(3) 取引数量

取引実績数量は、対象となる流通段階における大口需要者との継続的な取引実績において、最も一般的とみなされる取引数量を基準とする。

(4) 荷渡し条件

荷渡し条件は、条件を明示してある場合を除き、現場着単価とする。ただし、対象資材によって、これによりがたい場合は、通常行われている商習慣にしたがって、工場渡し及び問屋倉庫渡し等とする。なお、この場合は、このことを成果品に記載すること。

(5) 決済条件

決済条件は、現金決済を条件とする。なお、２か月後払いは現金決済と同様とする。

(6) 調査回数

調査回数は原則１回とする。なお、価格調査において、刊行物に掲載されている材料と重複するものは本役務に含めないものとし、速やかに発注者に報告するものとする。

(7) 調査対象業者の選定

調査対象業者は、調査の目的に合った取引が集中する流通段階（生産者、問屋及び特約店）における取引業者を母集団とし、その中から対象資材の取引実績数量が多く、かつ信頼度の高い代表的な業者を選定する。

選定方法は、対象資材の販売高、主な生産者との取引高、販売エリア等のデータをもとに選定する。なお、当該役務の受注者が、資本若しくは人事面において関連がある資材等のメーカーを当該役務の調査対象としないものとする。

(8) 調査対象地区

調査対象地区は、札幌市近郊一円とする。

(9) 調査方法

調査方法は、調査対象業者（生産者、商社）を訪問して行う「面接調査」又は、電話・郵便・FAX 等による「通信調査」にて実施する。また、需要者側についても同様に調査し、取引実績価格の妥当性を確認するものとする。

(10) 価格決定プロセスの確認

受注者は、調査報告時、下記の資料を発注者へ提示し、価格決定プロセスの確認を受けなければならない。

ア 価格決定説明書

1）調査対象業者の選定（規模、業者数、取引高、販売エリア等）
2）見積書
3）価格調査を行ったメーカー等の調査記録票（資材品目、規格、調査価格等）
4）個々の調査価格の信頼性判定
5）価格決定根拠資料

イ 受注者内部の審査状況

1）内部の審査結果
2）内部審査資料

ウ その他発注者の指示する資料

７.成果品

本役務の成果品は下記のとおりとし、成果品の提出の際には、業務中及び業務完了前にウィルスチェックを実施したうえで提出すること。詳細については発注者の指示によるものとする。

1） 決定単価一覧表（札幌市近郊一円単価として報告）
2） 報告書；「印刷物」・「電子磁気媒体（CD-R 等）」各 1 部

８.環境への配慮

本役務においては、本市の環境方針に基づき、環境負荷低減に努めること。

1） 電気、水道、油、ガス等の使用に当たっては、極力節約に努めること。
2） ごみ減量及びリサイクルに努めること。
3） 両面コピーの徹底やミスコピーを減らすことで、紙の使用量を減らすよう努めること。
4） 成果品を製本で提出する際は、極力再生紙を用いること。
5） 自動車等を使用する場合は、できるだけ環境負荷の少ない車両を使用し、アイドリングストップの実施等の環境に配慮した運転を心がけること。

９.著作権の譲渡等

1） 受注者は、成果品が著作権法に該当する場合には、当該著作物に係る受注者の著作権を当該著作物の引渡し時に発注者に無償で譲渡するものとする。
2） 発注者は、成果品が著作物に該当、非該当にかかわらず、当該成果品の内容を受注者の承諾なく自由に公表することができる。
3） 受注者は、成果品が著作物に該当する場合において、発注者が当該著作物の利用目的の実現のためにその内容を改変するときは、その改変に同意すること。また、発注者は、成果品が著作物に該当しない場合には、当該成果品の内容を受注者の承諾なく自由に改変できる。

１０.提出書類

受託者は、次表の書類を発注者に提出すること。

No.	名称	部数	提出等頻度	提出時期	備考
1	役務着手届	1	着手時１回	契約後 速やかに	
2	主任技術者等指定通知書	1	着手時１回	契約後 速やかに	
3	主任技術者経歴書	1	着手時１回	契約後 速やかに	
4	照査技術者経歴書	1	着手時１回	契約後 速やかに	
5	役務日程表	1	着手時１回	契約締結後 ５日以内に	
6	実施計画書	1	着手後１回	着手後 速やかに	
7	役務完了届	1	完了時１回	完了時 速やかに	物品・役務契約等 事務様式 第９号様式
8	その他業務主任の指示によるもの	1	必要に応じて	適宜	

１１.支払い方法について

全ての役務完了後に検査を実施し、合格の場合には全額を請求することができる。

～更生工法(自立管)概要調査票～ 【資料1】

・同一工法で、複数の工法分類が存在する場合は、工法分類ごとに調査票を作成してください。
・調査票内の記入欄において、■は手入力、■は選択方式としています。

工法名		工法分類		・		更生材質	
曲げ強度			N/mm2	安全率		※管厚算出計算に使用する数値を記載してください。	
曲げ弾性率			N/mm2	安全率			

1.使用材料

国交省歩掛における「C-156 更生管材」として必要な品目を記入してください。施工において必要となる消耗品などについても記入してください。ただし、本管口仕上材については「D-158-2 本管口仕上工」において計上されるため、記入しないでください。
国交省歩掛がm当りの更生管材を積算するようになっているため、本管材料に附帯する材料も含めてm当りの単価を策定するための参考にしたいと考えております。**なお、記載した材料の使用箇所、使用量、使用条件がわかる図を別途添付してください。**

	品目名	単位	適用管径(㎜)			使用単位(※1)	材料種別・使用回数(※2)		主な管材料(※3)	使用条件(※4)
①				～						
②				～						
③				～						
④				～						
⑤				～						
⑥				～						
⑦				～						
⑧				～						
⑨				～						
⑩				～						

※1 「管きょ延長分」「管きょ延長＋余長分」「余長分」など、使用箇所や使用量がわかるように記載してください。
※2 施工後に本管として残存する材料は「管材料」、施工時のみの使用で本管として残存しない材料は「消耗品」を選択してください。
「消耗品」を選択した場合は、右側に使用回数を記載してください。(明確でない場合は目安で構いません。)
※3 下水道施設維持管理積算要領-管路施設編-2020年版P232の主な管材料に該当する場合は「○」を記載してください。
※4 「全ての管きょ」「漏水管きょ」「管きょ延長○m以上」など、使用条件を記載してください。

2.管厚適用範囲

管厚範囲については、製造可能または施工可能な管厚(最薄管厚から最厚管厚まで)を記入してください。適用延長については、施工時間制約が無い場合と時間制約が有る場合(8時間施工)の適用延長を記入してください。適用範囲外の場合は「-」を記入してください。

既設管径	適用延長(m)		管厚(mm)													
	制約無	8時間施工														
200																
250																
260																
300																
350																
380																
400																
450																
500																
530																
600																
700																
750																

3.土被り別の更生管材の選定

下記計算条件にて適用される管厚を記入してください。記入する管厚については、「2.管厚適用範囲」で記入した管厚を対象とします。なお、計算手法等については「管路施設更生工法における設計・施工管理ガイドライン -2026年版」に準じることとします。適用範囲外の場合は「-」を記入してください。

※構造計算書の提出をお願いいたします。(「既設管径300mm、土被り2.0m」の場合のみで構いません。)

＜計算条件＞

土圧算出式	周辺地盤が乱される(直土圧・ヤンセン式併用)		土被り	下表参照
土質条件	単位体積重量	18(kN/m3)	活荷重	T-25
	内部摩擦角	30(°)	仮想掘削幅	既設管内径
	粘着力	0(kN/m2)	既設管種	鉄筋コンクリート管

	土被り	2.0m	3.0m	4.0m	5.0m	6.0m	7.0m	8.0m
既設管径	200							
	250							
	260							
	300							
	350							
	380							
	400							
	450							
	500							
	530							
	600							
	700							
	750							

4.備考欄

ご協力ありがとうございました。本調査票に記載した内容について、追加説明などがありましたら下記備考欄に記載をお願いします。

更生管材単価一覧表（自立管・小口径）

【資料2】

工法	本管材料・消耗品等	既設管径φ200		既設管径φ250		既設管径φ300		既設管径φ350		既設管径φ380		既設管径φ400		既設管径φ450		既設管径φ500		既設管径φ530		既設管径φ600		既設管径φ700		既設管径φ750	
		管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価
パルテムSZ	本管材料	4.0		4.0		5.0		6.0		7.0		7.0		8.0		9.0		10.0		11.0		14.0		14.0	
		5.0		5.0		6.0		7.0		8.0		8.0		9.0		10.0		11.0		12.0		15.0		15.0	
		6.0		6.0		7.0		8.0		9.0		9.0		10.0		11.0		12.0		13.0		16.0		16.0	
																				14.0				17.0	
	アンダーシート							○		○		○		○		○		○		○		○		○	
	ドレンロープ	○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	
	SZピロー	○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	

工法	本管材料・消耗品等	既設管径φ200		既設管径φ250		既設管径φ300		既設管径φ350		既設管径φ380		既設管径φ400		既設管径φ450		既設管径φ500		既設管径φ530		既設管径φ600		既設管径φ700		既設管径φ750	
		管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価
シームレスライナーH （旧称：アルファライナーH）	本管材料	3.0		3.0		3.0		3.0		3.0		3.0		3.0		3.0		3.0		4.0		5.0		5.0	
		4.0		4.0		4.0		4.0		4.0		4.0		4.0		4.0		4.0		5.0		6.0		6.0	
		5.0		5.0		5.0		5.0		5.0		5.0		5.0		5.0		5.0		6.0		7.0		7.0	
		6.0		6.0		6.0		6.0		6.0		6.0		6.0		6.0		6.0		7.0		8.0		8.0	
						7.0		7.0		7.0		7.0		7.0		7.0		7.0		8.0		9.0		9.0	
						8.0		8.0		8.0		8.0		8.0		8.0		8.0		9.0		10.0		10.0	
														9.0		9.0		9.0		10.0		11.0		11.0	
														10.0		10.0		10.0		11.0		12.0		12.0	
																11.0		11.0		12.0		13.0		13.0	
																				13.0		14.0		14.0	
																				14.0		15.0		15.0	
																				15.0				16.0	
	スリップシート	○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	
	保護ジャケット	○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	

工法	本管材料・消耗品等	既設管径φ200		既設管径φ250		既設管径φ300		既設管径φ350		既設管径φ380		既設管径φ400		既設管径φ450		既設管径φ500		既設管径φ530		既設管径φ600		既設管径φ700		既設管径φ750	
		管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価
オメガライナー	本管材料	7.2		8.7		10.4		12.2		13.2		13.9													

工法	本管材料・消耗品等	既設管径φ200		既設管径φ250		既設管径φ300		既設管径φ350		既設管径φ380		既設管径φ400		既設管径φ450		既設管径φ500		既設管径φ530		既設管径φ600		既設管径φ700		既設管径φ750	
		管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価
インシチュフォーム（GL）	本管材料	3.0		3.0		3.0		3.0				4.0		4.0		4.0				4.0					
		4.0		4.0		4.0		4.0				5.0		5.0		5.0				5.0					
				5.0		5.0		5.0				6.0		6.0		6.0				6.0					
				6.0		6.0		6.0				7.0		7.0		7.0				7.0					
						7.0		7.0				8.0		8.0		8.0				8.0					
								8.0				9.0		9.0		9.0				9.0					
														10.0		10.0				10.0					
														11.0		11.0				11.0					
																12.0				12.0					
																				13.0					
	スライドシート	○		○		○		○				○		○		○				○					
	拡径防止ライナー	○		○		○		○				○		○		○				○					

工法	本管材料・消耗品等	既設管径φ200		既設管径φ250		既設管径φ300		既設管径φ350		既設管径φ380		既設管径φ400		既設管径φ450		既設管径φ500		既設管径φ530		既設管径φ600		既設管径φ700		既設管径φ750	
		管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価
EX	本管材料	7.2		9.0		10.8		12.7				14.6													

工法	本管材料・消耗品等	既設管径φ200		既設管径φ250		既設管径φ300		既設管径φ350		既設管径φ380		既設管径φ400		既設管径φ450		既設管径φ500		既設管径φ530		既設管径φ600		既設管径φ700		既設管径φ750	
		管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価	管厚	単価
SGICP-G	本管材料	3.0		3.0		3.0		4.0		4.0		4.0		5.0		5.0		6.0		6.0		7.0		8.0	
		4.0		4.0		4.0		5.0		5.0		5.0		6.0		6.0		7.0		7.0		8.0		9.0	
		5.0		5.0		5.0		6.0		6.0		6.0		7.0		7.0		8.0		8.0		9.0		10.0	
		6.0		6.0		6.0		7.0		7.0		7.0		8.0		8.0		9.0		9.0		10.0		11.0	
		7.0		7.0		7.0		8.0		8.0		8.0		9.0		9.0		10.0		10.0		11.0		12.0	
				8.0		8.0		9.0		9.0		9.0		10.0		10.0		11.0		11.0		12.0		13.0	
				9.0		9.0		10.0		10.0		10.0		11.0		11.0		12.0		12.0		13.0		14.0	
						10.0		11.0		11.0		11.0		12.0		12.0		13.0		13.0		14.0		15.0	
										12.0		12.0		13.0		13.0		14.0		14.0		15.0		16.0	
												13.0		14.0		14.0		15.0		15.0		16.0		17.0	
																15.0		16.0		16.0		17.0		18.0	
																				17.0		18.0		19.0	
																				18.0		19.0		20.0	
																						20.0		21.0	
																						21.0		22.0	
																								23.0	
	スタートライナー	○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	
	ライナーエンド	○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	
	温水循環ホース	○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	
	管口補強材	○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	

更生管材単価一覧表(複合管)

【資料3】

名 称	規 格	単位	報告価格(円)	備 考
セグメント材(標準タイプ)	φ800	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ900	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ1000	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ1100	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ1200	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ1350	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ1400	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ1500	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ1650	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ1800	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ800	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ900	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ1000	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ1100	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ1200	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ1350	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ1400	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ1500	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ1650	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ1800	m		3Sセグメント工法
3S充填材	1号	m3		3Sセグメント工法
3S充填材	4号	m3		3Sセグメント工法
スペーサー	スライドタイプ	個		3Sセグメント工法
スペーサー	棒タイプ	個		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ2000	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ2000	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ2200	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ2200	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	φ2400	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	φ2400	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	2200×2200	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	2200×2200	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	2000×1600	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	2000×1600	m		3Sセグメント工法
セグメント材(標準タイプ)	2100×1890	m		3Sセグメント工法
セグメント材(スライドタイプ)	2100×1890	m		3Sセグメント工法
裏込材	21B	㎥		SPR工法
裏込材	35A	㎥		SPR工法
裏込材	55A	㎥		SPR工法
裏込材	12A	m3		SPR工法
裏込材	21A	m3		SPR工法
プロファイル	＃79SF	m		SPR工法
プロファイル	＃80SFW	m		SPR工法
プロファイル	＃87S	m		SPR工法
プロファイル	＃80S	m		SPR工法
プロファイル	＃79S	m		SPR工法
プロファイル	＃87SW	m		SPR工法
プロファイル	＃80SW	m		SPR工法
プロファイル	＃79SW	m		SPR工法
プロファイル	＃792SU	m		SPR工法
プロファイル	＃792SFU	m		SPR工法
プロファイル	＃79SFW	m		SPR工法
支保材(円形管用)	4点支保(730≦更生管径<1000)	セット		SPR工法 基礎価格
支保材(円形管用)	6点支保(1000≦更生管径<1370)	セット		SPR工法 基礎価格
支保材(円形管用)	8点支保(1370≦更生管径<2730)	セット		SPR工法 基礎価格
支保材(円形管用)	12点支保(2730≦更生管径<4080)	セット		SPR工法 基礎価格
支保材(円形管用)	16点支保(4080≦更生管径)	セット		SPR工法 基礎価格
支保材(矩形、馬蹄形)	1300mm＜更生径高さ≦2000mm1200mm≦更生径幅≦4000mm	セット		SPR工法　基礎価格
支保材(矩形、馬蹄形)	2000mm＜更生径高さ≦3000mm1700mm≦更生径幅≦3000mm	セット		SPR工法　基礎価格
カムロック	φ50mm(オス・メス)	組		SPR工法 トヨックス633-C&633-E(アルミ合金)相当
ストリップ	S型(φ800mm～φ1350mm)	m		ダンビー工法

更生管材単価一覧表(複合管)

【資料3】

名 称	規 格	単位	報告価格(円)	備 考
ストリップ	L型(φ1500mm～φ2000mm)	m		ダンビー工法
ストリップ	曲線用ストリップ急曲線部 S型曲線用(φ800mm～φ1500mm未満)	m		ダンビー工法
ストリップ	LL型(円形:φ2200mm～φ2800mm、非円形:1600mm≦更生短辺＜2000mm)	m		ダンビー工法
ストリップ	LLS型(円形:φ3000mm、非円形:2000mm≦更生短辺≦3000mm)	m		ダンビー工法
ストリップ	曲線用ストリップ急曲線部 L型曲線用(φ1500mm～φ2000mm)	m		ダンビー工法
かん合部材	S形(φ800mm～φ1350mm)	m		ダンビー工法
かん合部材	L型(φ1500mm～φ2000mm)	m		ダンビー工法
かん合部材	LL型(φ2200mm～φ3000mm)	m		ダンビー工法
スペーサー	S型(φ800mm～φ900mm)	m		ダンビー工法
スペーサー	M型(φ1000mm～φ1350mm)	m		ダンビー工法
スペーサー	L型(φ1500mm～φ2000mm)	m		ダンビー工法
スペーサー	特殊型(W=300)	m		ダンビー工法
DB1 混和剤	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
混和材C	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
DB1 硬化材	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
DB1 添加剤	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
DB2混和剤	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
DB2硬化材	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
DB2添加剤	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
DB3混和材	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
DB3硬化材	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
DB3添加材	(複合管φ800mm以上)	kg		ダンビー工法
管内注入口ﾌﾟﾗｸﾞ	φ36	個		ダンビー工法
ｽﾄﾘｯﾌﾟﾌｨｰﾀﾞｰ S形・L形用	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法
ｽﾄﾘｯﾌﾟﾌｨｰﾀﾞｰ LL形・LLS形用	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法
製管機(φ1350mm以下用)	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法
製管機(φ1500mm以上用)	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法
製管機(φ2000mm超用)	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法
製管機(φ2500mm超用)	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法
充填材注入用ﾌﾟﾗﾝﾄ	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法
注入ﾎｰｽ巻取り機	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法
スペーサー	LS型(φ2200mm～φ2500mm)	m		ダンビー工法
スペーサー	頂部用 S型	m		ダンビー工法
スペーサー	頂部用 M型	m		ダンビー工法
スペーサー	頂部用 L-05型	m		ダンビー工法
スペーサー	頂部用 L-10型	m		ダンビー工法
スペーサー	頂部用 LS-05型	m		ダンビー工法
スペーサー	頂部用 LS-10型	m		ダンビー工法
スペーサー	頂部用 LS-15型	m		ダンビー工法
スペーサー	頂部用 LS-20型	m		ダンビー工法
スペーサー	コーナー用 S型	m		ダンビー工法
スペーサー	コーナー用 L型	m		ダンビー工法
スペーサー	コーナー用 LL型	m		ダンビー工法
スペーサー	コーナー用 LLS型	m		ダンビー工法
製管機(S形用)	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法 非円形用
製管機(L形用)	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法 非円形用
製管機(LL・LLS形用)	機械器具損料基礎価格(複合管用φ800mm以上)	台		ダンビー工法 非円形用
緊張リング	φ800mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ900mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ1000mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ1100mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ1200mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ1350mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ1500mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ1650mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ1800mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ2000mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ2200mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
緊張リング	φ2400mm用 購入価格 注入口金物(ガイドローラー)含む	個		ダンビー工法
鋼製リング	φ800	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ900	m		パルテム・フローリング工法

更生管材単価一覧表(複合管)

【資料3】

名 称	規 格	単位	報告価格（円）	備 考
鋼製リング	φ1000	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ1100	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ1200	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ1350	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ1500	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ1650	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ1800	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ2000	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ2200	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ2400	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ2600	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ2800	m		パルテム・フローリング工法
鋼製リング	φ3000	m		パルテム・フローリング工法
かん合部材		m		パルテム・フローリング工法
表面部材		m		パルテム・フローリング工法
接合部材(かん合部材用)		個		パルテム・フローリング工法
接合部材(表面部材用)		個		パルテム・フローリング工法
耐酸モルタル		kg		パルテム・フローリング工法
高圧充てんホース	φ50、10m	本		パルテム・フローリング工法
エアー抜きパイプ		個		パルテム・フローリング工法
フローリング充てん材	フローリングモルタル1号	m3		パルテム・フローリング工法
フローリング充てん材	フローリングモルタル2号	m3		パルテム・フローリング工法
フローリング充てん材	フローリングモルタル3号	m3		パルテム・フローリング工法
プロファイル	#97HRW	m		SPR-SE工法
接続補助部材		個		SPR-SE工法
浮上防止材	Φ1800	セット		SPR-SE工法
間詰め材	SPR-SE用	m3		SPR-SE工法
間詰め材注入車	SPR-SE用 基礎価格	台		SPR-SE工法
鋼管パイプ	Φ50 SPR-SE注入内部配管用	本・日		SPR-SE工法
ビクトリックジョイント	Φ50 SPR-SE注入内部配管用	本・日		SPR-SE工法
塩ビボールバルブ	Φ40 SPR-SE注入内部配管用	個		SPR-SE工法
内部注入口	基礎価格	個		SPR-SE工法
シール材	SPR-SE浮上防止材用	g		SPR-SE工法
接続部仕上げ部材	SPR-SE用 Φ1800 副資材含む	箇所		SPR-SE工法
製管機	基礎価格 #97HRW	台		SPR-SE工法
プロファイル巻き癖装置	基礎価格 #97HRW	台		SPR-SE工法

役務着手届

役 務 着 手 届

令和　　年　　月　　日

札幌市長　　様

（住所）
受託者
（氏名）

下記役務は　令和　　年　　月　　日着手したのでお届けします。

記

1　役務番号　　第　　－　　号

2　役 務 名

※　提出部数　2部
※　提 出 先　担当職員
※　提出期限　着手日と同日

主任技術者等指定通知書

主任技術者等指定通知書

令和　　年　　月　　日

札幌市長　　様

（住所）
受託者
（氏名）
TEL

役務番号	役　務　名
第　-　　号	
上記役務に係る主任技術者等を次のとおり定めた別紙経歴書を添えて通知します。	

区　　分	氏　　名	備　　考

※　共同企業体の場合は、各技術者等の所属会社名を「備考」欄に記載すること。

※　技術者等と受託者との直接的かつ恒常的な雇用関係を確認できる書類を添付すること。

別紙　技術者経歴書

<table>
<tr><td colspan="6">※　主任技術者
主任設計者
主任監理者　　経歴書
設備資格者
照査技術者</td></tr>
<tr><td>現住所</td><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td>氏　名</td><td colspan="2"></td><td>生年月日</td><td colspan="2">※昭和
平成　　年　月　日生</td></tr>
<tr><td rowspan="2">最終学歴</td><td>卒業年月</td><td colspan="2">学校名</td><td colspan="2">専攻学科</td></tr>
<tr><td>※昭和
平成　　年　月</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td rowspan="2">職　歴</td><td>※昭和
平成
令和　　年　月</td><td colspan="4">入社（　　年　　月退職）</td></tr>
<tr><td>※昭和
平成
令和　　年　月</td><td colspan="4">入社</td></tr>
<tr><td rowspan="2">技術資格</td><td>※昭和
平成
令和　　年　月</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">取得№.</td></tr>
<tr><td>※昭和
平成
令和　　年　月</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">取得№.</td></tr>
<tr><td rowspan="5">主要業務等経歴</td><td colspan="2">業　務　名</td><td>受託金額（千円）</td><td colspan="2">履行期間</td></tr>
<tr><td rowspan="2">直前1年分</td><td></td><td></td><td colspan="2">年　月
年　月</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">年　月
年　月</td></tr>
<tr><td rowspan="2">直前2年分</td><td></td><td></td><td colspan="2">年　月
年　月</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td colspan="2">年　月
年　月</td></tr>
</table>

注1）※印の項目については、該当するものを〇で囲むこと。

注2）最終学歴は、小学校、中学校、高等学校、短期大学、大学又は高等専門学校のいずれかを記載し、専修学校、各種学校等は記載しないこと。

役務日程表

役　務　日　程　表

令和　　年　　月　　日

札幌市長　　様

（住　所）
受託者
（氏　名）

　下記役務について、別紙日程をもって履行したいので、承認してくださるようお願いします。

記

1　役務番号　　第　　-　　号

2　役 務 名

3　履行期間
　　着　手　　令和　　年　　月　　日
　　完　了　　令和　　年　　月　　日

※　提出部数　　２部
※　提 出 先　　担当職員

日　程　表（別紙）

業　種	数　量	単位	日数	月						月						月						月						月						備考
				_5	10	15	20	25		_5	10	15	20	25		_5	10	15	20	25		_5	10	15	20	25		_5	10	15	20	25		