給水装置テキスト新旧対照表

改正後（案）	現行
○第５章　施工	○第５章　施工
第１節　工事の施工	
１．給水装置工事は、管理者又は管理者が法第16条の２第１項の規程に基づき指定した者として、指定工事店に施工させることができる。	１．給水装置工事は、管理者又は管理者が法第16条の２第１項の規程に基づき指定した者として、大分市指定給水装置工事事業者（以下「指定工事事業者」という。）に施工させることができる。
２．指定工事店に施工させることができる工事は、配水支管よりの分岐取出から敷地内の給水装置工事とする。	２．指定工事事業者に施工させることができる工事は、配水支管よりの分岐取出から敷地内の給水装置工事とする。
第２節　工程策定上の留意事項	第２節　工程策定上の留意事項
１．建築工事の工程をよく確認し、遅滞なく手待ちのないように要領よく施工できるようにすること。	１．建築工事の工程に合わせて、遅滞なく手待ちのないように要領よく施工できるようにすること。
４．竣工検査時に目視で確認が不可能となる部分については、施工時に工事写真を全景で撮影すること。	４．工事完成時に検査が不可能となる部分については、工事写真を撮影すること。
第３節　許可の取得等	第３節　許可の取得等
⑤　その他（学校、自治会、バス会社、JR、井路・水路組合等）	⑤　その他（学校、自治会、バス会社等）
第４節　工事の順序	第４節　工事の順序
②　安　全　対　策	②　保　安　設　備
第５節　道路掘削工事に当たっての心得	第５節　道路掘削工事に当たっての心得
⑦　工事施工中、事故発生時の緊急連絡先の確認	⑦　緊急連絡先の確認

第７節　安全対策 道路の掘削に当たっては、道路管理者及び交通管理者の許可条件に従い、車両等の通行に支障のないよう安全対策を行うとともに、事故のないよう十分留意すること。 第８節　土　工　事 ２．埋戻しと残土処理 (2) 掘削した土砂により埋戻すときは、道路占用許可条件に従うこと。 (5) 発生残土は、速やかに所定の場所へ処分すること。処分方法については資源有効利用促進法に従うこと。 (6) 管の破損防止を目的として管頂から30cm（埋戻砂の上）に管明示シートを設置すること。 ３．仮　復　旧 (3) やむを得ない理由により、仮復旧できない場合は、道路管理者に報告し指示を仰ぐこと。また、その指示に従い、事故防止のため必要な措置をし、安全を期すこと。 第10節　配 管 工 事 (5) 管路位置の確認を容易にし、安全を図るために給・配水管に使用されている非金属埋設管の分岐部から直結止水栓または、第一止水栓までの間に、ロケーティングワイヤー（導電性被覆ワイヤー）を設置すること。	第７節　保安設備工 道路の掘削に当たっては、交通の支障のないよう保安設備を設置するとともに、事故のないよう十分留意すること。 第８節　土　工　事 ２．埋戻しと残土処理 (2) 掘削した土砂により埋戻すときは、石片、木片の雑物を取り除くこと。 (5) 発生残土は、速やかに所定の場所へ処分すること。 ３．仮　復　旧 (3) やむを得ない理由により、仮復旧できない場合は、事故防止のため必要な措置をし、安全を期すこと。 第10節　配 管 工 事

(6) 鋼管のねじ切りパイプマシンを使用するときは、管内に機械給油の油類が流入しないように管には適当なせんを施してから施工すること。 (7) 管を布設する場合は、管に標示しているマーク、記号等が判読できるようにすること。 (8) 配管が完了したら、十分に洗浄放水すること。 (9) 水路や側溝、河川を横断する場合は当該管理者と協議を行うこと。 (10)維持管理及びサンドエロージョン対策のため、給水管と他の埋設物との離隔は30cm以上とすること。やむを得ず30cm未満となる場合は別途協議のうえ、その指導に従い施工すること。 2．管 の 切 断 (4) ポリエチレン管（二層管）の切断に当たっては、次に掲げるところによる。 (5) 水道配水用ポリエチレン管（EFPE）の切断に当たっては、次に掲げるところによる。 ① 切断箇所に標線を入れ、所定のパイプカッターで標線に沿って直角に切断すること。 ② 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。 3．管 の 接 合	(5) 鋼管のねじ切りパイプマシンを使用するときは、管内に機械給油の油類が流入しないように管には適当なせんを施してから施工すること。 (6) 管を布設する場合は、管に標示しているマーク、記号等が判読できるようにすること。 (7) 配管が完了したら、十分に洗浄放水すること。 2．管 の 切 断 (4) ポリエチレン管の切断に当たっては、次に掲げるところによる。 3．管 の 接 合

(1) ポリエチレン粉体ライニング鋼管継手

① ネジ込み山数は表５－１に示すとおりとする。

表５－１　ネジ込み山数（単位 山）　タイトル変更

(2) ビニール管継手

（ＴＳ継手）

表５－２　さし込み深さＬ（単位 ㎜）

口径	13	20	25	40	50	75	100	150
L	26	35	40	55	63	64	84	132

（RR継手）削除

削除

削除

削除

削除

(1) ポリエチレン粉体ライニング鋼管継手

① ネジ込み山数

ネジ込み山数

(2) ビニール管継手

（ＴＳ継手）

表５－２　さし込み深さＬ（単位 ㎜）

口径	13	20	25	40	50	75	100	150
L	26	35	40	55	63	72	92	140

（ＲＲ継手）

① さし込み深さＬ１は表５－４のとおりとし管体に標線を入れ、挿入を確認すること。

表５－４　さし込み深さ（単位　㎜）

呼び径	50	75	100	150	200
L	107	120	132	152	180
L1	94	107	119	139	167

② 切断した場合は図のように面取りをすること。

③ 専用の滑剤をもちいて差口と受口ゴム輪に塗布し、マーキングを上にして管軸を合わせ、挿入機を操作し、標線の位置まで挿入すること。

(4) 電気融着（EF）接合 ① 降雨時や気温が-10℃以下または40℃以上の場合は、融着作業を行わないこと。 ② 管を清掃し、管端から規定の差込み長さの位置に標線を、切削する面に波状線をマーキングし、スクレーパーで管表面の波状線が消失するまで切削すること。 ③ 管の切削面と差込み受口の内面をペーパータオルを使用し、エタノール又はアセトンで清掃し、接合部を差込み、端部に円周方向に標線をマーキングして、接合部が標線からズレないようにクランプで固定すること。 ④ EFに適合するコントローラーを使用し、接合する管材の端子に出力ケーブルを接続、コントローラー付属のバーコードリーダーで継ぎ手のコードを読み込み、融着データを入力して、コントローラーのスタートボタンを押し通電を開始すること。 ⑤ 指定時間の通電を完了後、インジケーターが左右とも隆起していれば、正常に融着が完了しているが、隆起が不完全な場合は融着不良となる。また、通電時にエラーが生じた場合も同様であることから融着不良部分を切除し、新しい管材を用いてやり直すこと。 ⑥ 通電終了後は、表５－４の時間が経過するまで、クランプを装着したまま冷却すること。また、通電終了時刻とクランプ取り外し時刻を継ぎ手部に記入すること。	

表５－４　EF継手冷却時間

呼び径（mm）	50	75	100
冷却時間（分）	5	10	