特記仕様書

一般工事

1 当該工事は、配水管の移設工事である。

2 当該工事は、台町3丁目2号線排水整備工事を行うものである。
工事の監督員及び施工業者現場代理人と綿密に協議し、施工内容とスケジュール
等を十分調整し、施工すること。

3 概数について
概数として扱う事項の施工に当たっては、施工後でなければ数量の確認ができない場合を除き、
現地調査終了後速やかに工事監督員と協議し、数量の確定を行い着手すること。
概数の確定により数量の変更が生じた場合には、設計変更により処理する。
なお、設計に対して過大な出来形数量に変更するものではないことに留意すること。
当該工事において、設計変更図書の作成（設計変更図面の作成及び工事数量の算出）を受注者
に行わせることがある。

4 一般土工に関しては、北海道土木共通仕様書に基づくこと。
歩車道の復旧工事は、一般土木工事と同様に施工から現場試験かつ、管理図作成
に至るまで提出すること。
管工事に関しては、日本水道協会による水道工事標準仕様書【土木工事編】に基づくこと。

5 現場着手前に現場代理人は、必ず監督員と協議、打合せを行うこと。
また、不断水工事等の工事要所部分の着手前には、必ず監督員に連絡すること。
設計変更となる場合は、必ず事前に監督員と協議し、了承を得ること。
配管工事には、必ず配管責任技術員に施工させること。（既設管を着手する場合）

6 掘削置土において、隣接するトラフ又は舗装道路上に直接土砂を堆積しないこと。
また、埋戻し後の（工事中も含む）付近の清掃を十分に行うこと。
捨土は、監督員と協議し指定の土捨て場へ運搬すること。
河川敷地等の付近では、土砂流出を防ぐこと。

7 宅地の角においては、石標の確認を行うこと。隣接して掘削施工を行う場合、
地権者と立会を行い石標の有無を確認すること。
支障となる場合は、監督員と協議し責任のある測量者に委託すること。

8 管を現場内（及び隣接地）で仮置きする場合は、枕木を使用すること。
また、崩れないようにおさえ木等を用いること。
資材全体をシートで覆うこと。また、人の立入で事故が無いように管理すること。

9 埋設位置の側で仮置き及び丘溶接をする場合は、枕木で支えること。且つ、くさびなど
を置いて、管が転がり落ちないようにすること。
地面に直接置いて、砕石などの突起物に触れさせないこと。
施工前に資材検査を行うこと。
損傷がある場合は、返却すること。

10 管材及び資材の発注前に事前に監督員と協議を行い、承認図や使用資材検査報告書等を
用意し、監督員から承諾を得ること。

11 使用管材及び資材について監督員より検査成績書の提出の要求があった場合、
資料を整理し提出すること。

12 施工位置について、測量を行い施工中に施工位置をチェック可能な状態にすること。
（仮杭等の設置）
施工位置に支障物がある場合は、事前に監督員と協議すること。

13 工事前に、既設管の管径、管種、仕切弁の位置などを把握すること。
緊急事故時に早急に対処できる体制を取ること。

14 分水切り替え工事において、既設分水管利用者に対しては、水の臭い及び一時断水
（切り替え時）などについて、十分に説明をして理解を得て施工すること。
また、臭気ある水が残る場合は家庭内で排泥をする場合が有ることから監督員と
協議又は連絡すること。
（料金問題が関連するため）
分水工事において、事前に給水台帳等をチェックすること。
切り替えた平面図を給水台帳に添付する。
施工者、工事名、年月日を記入すること。

15 埋設深さ（土被り）は原則として、管上H=1．20ｍであるが、車道横断、雨水管、
下水道管等との交差する関係で深く（浅く）なる場合は、事前に監督員と協議すること。
自己判断で、切廻し等の工事を先行しないこと。

16 残土搬入地については工事着手前に事前に監督員と協議を行うこと。
残土受入地との連絡及び契約等の遅れが無いように努めること。

17 工事施工前、工事進捗状況および新設管の埋め戻しする前等に必ず監督員へ
連絡を行うこと。新設管、廃止管、分水管（新規、廃止）の位置を図上で判断
できるようにすること。

18 工事施工において、既設、新設仕切弁の使用は、水道部上水道係で行う。
また、指示に従い協力すること。
導水管などの通水時は各関係場所への配置員を考慮して工程計画する。

19 リサイクル法で定められた資材の搬入、副産物の搬出がある場合は工事着手時に建設副産物
実態調査計画書を提出すること。また実施時に変更があった場合は、工事完了時に建設副産物
実態調査実施書を提出すること。
※実態調査書の作成は「建設副産物情報交換システム（COBRIS）」によることを原則とする。

21 成果品の電子納品について

1　電子納品

（1）当該工事は電子納品対象とする。電子納品にあたっては、網走市電子納品の手引き（案）【工事編】（以下、「手引き【工事編】」という）に基づき、工事監督員と協議の上、電子化の範囲を決定しなければならない。これにより難い場合には、協議の上、従来の納品とする。

（2）工事完成図書は、手引き【工事編】に基づいて作成した電子データを電子媒体（CD－R又はDVD－R）で1部提出する。なお、手引き【工事編】の解釈に疑義がある場合は、担当員と協議の上、電子化の是非を決定するものとする。

（3）工事完成図書の提出にあたっては、電子成果品事前チェックシート等による確認や目視による確認を行い、ウイルス対策を実施した上で提出するものとする。

【ポリエチレン管の接続】

1. 管に傷がないかを点検し有害な傷がある場合は、その箇所を切断除去する。

2. 管端から測って既定の差込長さの位置に標線を記し、削り残しや削りむらの確認を容易にするため、切削する面にマーキングする。

3. スクレーパを用いて管端から標線までの管表面を切削（スクレープ）する。スピゴット継手類についても管と同様に取り扱う。

4. 切削面とEFソケット内面の受口全体をエタノール又はアセトン等を染み込ませたペーパータオル等で清掃する。清掃は、きれいな素手で行う。軍手等手袋の使用は厳禁である。

5. 切削・清掃した管にEFソケットを挿入し、端面に沿って円周方向に標線を記入する。

6. EFソケットに双方の管を標線位置まで挿入し、固定クランプを用いて管とEFソケットを固定する。

7. EFソケットに一定の電力を供給するには、コントローラを使用する。コントローラへの供給電源（発電機等）は、必要な電圧と電源容量が確保されていることを確認し、電源を接続、コントローラの電源スイッチを入れる。共用タイプ以外のコントローラはEF継手とコントローラが適合していることを確認する。

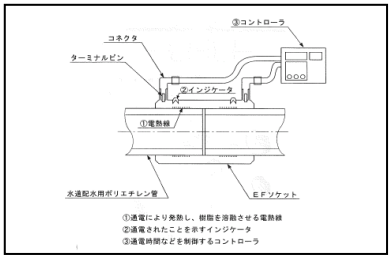
8. EFソケットの端子にコントローラの出力ケーブルのコネクタを接続し、コントローラに附属のバーコードリーダーで融着データを読み込む。

9. コントローラのスタートスイッチを入れ通電を開始する。通電は自動的に終了する。

10. EFソケットのインジケータが左右とも隆起していることを確認する。コントローラの表示が正常終了を示していることを確認する。

11. 融着終了後、下記に示す既定の時間、静置・冷却する。冷却中は固定クランプで固定したままにし、接合部に外力を加えない。

呼び径（mm）	50	75	100	150
冷却時間（分）	5	10		



12. 冷却終了後、固定クランプを取り外して接合作業を終了する。

13. 融着作業中のEF接合部では、水が付着することは厳禁である。
水場では十分なポンプアップ、雨天時にはテントによる雨よけなどの対策が必要である。

14. 通水試験は、最後のEF接合が終了しクランプを外せる上体になってから、呼び径50ｍｍ、75ｍｍ、100ｍｍのEF継手の場合は３０分、呼び径150ｍｍのEF継手の場合は１時間以上経過してから行う。また、EFサドル類の場合は口径に関係なく30分以上経過してから行う。
なお、メカニカル継手による接合の場合は、接合完了後すぐに通水試験ができる。

15. 通水試験は最大500ｍまでの区間で実施する。通水は消火栓などを開いて管内の空気を除去しながら行い、満水になったら試験区間の弁を閉じ、消火栓などに取り付けた水圧計により圧力低下の有無を確認する。

【ポリエチレン二層管の接合】

1．袋ナットと胴を分解し、ガードプレートを取り外す。ガードプレートを入れたままでは通水できない。

2．接合するポリエチレン管をポリエチレン管用のパイプカッタで切断する。この際管は管軸に対して切口が直角になるように切断する。

3．インコアが入りにくい場合は面取器で内面のバリ取りを行う。治具の表面をウエス等で清掃し、治具に継手及び管を挿入のうえ適切な溶融状態になるまで加熱する。

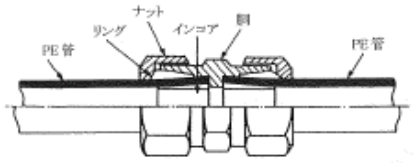
4．袋ナット、リングの順で管へ通す。リングは割りの方が先に通した袋ナットの方を向くように接合する。

5．管にインコアをプラスチックハンマーなどで根元まで十分に打ち込む。切断面（インコアの打ち込み面）とリングの間隔を十分に開けておく。

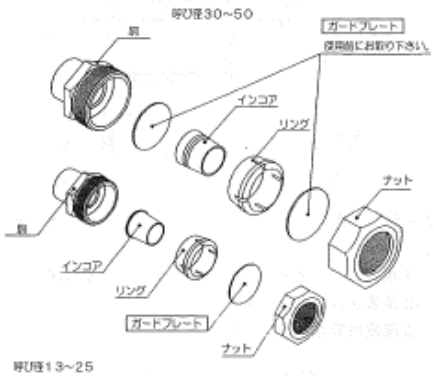
6．セットされた管端を胴に差し込み、リングを押込みながら胴のネジ部に十分に手で締め込む。

7．パイプレンチを2個使って締め付ける。標準締付けトルクは以下のとおりである。

呼び径（mm）	13	20	25	30	40	50
標準締付けトルク N・m（kgf・m）	40.0 （4.1）	60.0 （6.1）	80.0 （8.2）	110.0 （11.2）	130.0 （13.3）	150.0 （15.3）



図－4.5.2　水道用ポリエチレン管金属継手（JWWA B 116）の接合方法



水道用ポリエチレン管金属継手（JWWA B 116）の各部品名称