

施工マニュアル（16→17版） 改訂履歴

Politec 設計施工 WG

頁	改訂内容	改訂理由
表紙	表紙右上の「講習会用」の記載を削除した。	・文言の削除
目次	2.3 施工動画集 の追加、およびページ番号修正した。	・マニュアル改定による
1	1.1 管の寸法 の表に呼び径 250,300 を追加した。 1m 当りの質量の桁数を小数点以下 2 桁に変更した。	・規格改定による
	1.2 管・継手の種類 の表に呼び径 250,300 を追加した。 その他サイズの星取表の記載を JWWA 規格品と PTC 規格品にわけて修正した。	・規格改定による
2	主な管継手例 の図を修正した。	・図の統一
3	施工動画 QR コード を移動した。(15 頁記載の QR も同様に集約。)	・QR コード統一
5	(3)工具 の写真を一部変更した。	・画像の統一
6	(5)管の切断～ (6) EF ソケットの接合 の写真を一部変更した。(8 頁まで)	・画像の統一
	(5)管の切断 のポイントに、以下の文章を追加した。 管の斜め切断の許容限度は呼び径に関係なく 5mm 以内です。	・施工時の注意点追加 ・判断基準の明確化
	(6)EF ソケットの接合 1 管の清掃 のポイントに、以下の文章を追加した。 管厚の 10%を超える傷深さは有害な傷です。但し、EF 接合部についてはスクレープ時に除去できない傷深さを有害な傷とみなします。(約 0.2mm 程度)	・施工時の注意点追加 ・判断基準の明確化
	6)EF ソケットの接合 3 融着面の切削 のポイントに、以下の文章を追加した。 管製造時の熱劣化や保管時の紫外線劣化などにより管表面には酸化被膜が形成されています。この酸化被膜があると著しく EF 接合部強度が低下するのでスクレープにより除去します。 スクレープは原則 1 回です。同じ場所を何回もスクレープすると、管と継手の隙間が大きくなり融着不良となる場合があります。	・施工時の注意点追加 ・判断基準の明確化
	(6)EF ソケットの接合 3 融着面の切削 のポイントの文章を修正した。 【修正前】 スピゴット継手類についても管と同様に取り扱って下さい。 【修正後】 スピゴット継手や、EF 継手の挿し口部についても管と同様に取り扱って下さい。	・EF 挿し口部のスクレープ忘れ予防
8	(6)EF ソケットの接合 7 融着準備 のポイントに、以下の文章を追加した。 共用タイプのコントローラはアダプタが 2 種類 (4.0 と 4.7) ありますので、継手のターミナルピンに適応した方を使用してください。	・施工時の注意点追加
	(6)EF ソケットの接合 8 融着 のポイントに、以下の文章を追加した。 水が少しでもある場合は正常に融着できません。水が付着していないことを確認して通電して下さい。	・施工時の注意点追加
8	(6)EF ソケットの接合 9 検査 のポイントに、以下の文章を追加した。 ③ 出力ケーブルを外してキャップをして下さい。	・施工時の注意点追加
	(6)EF ソケットの接合 10 冷却 のポイントに、以下の文章を追加した。 通電終了時では内部の温度は 200℃以上になっており、樹脂が溶けた状態です。このため樹脂が固まるまで規定の時間、放置・冷却して下さい。	・施工時の注意点追加

頁	改訂内容	改訂理由												
35	<p>8.通水試験【水圧試験時の注意事項】(1) の通水試験実施までの放置時間をEF継手の一部の口径について短縮した。</p> <p>【変更前】 呼び径 50,75,100 のEF継手の場合は30分、呼び径 150,200 のEF継手の場合は1時間以上経過してから行って下さい。</p> <p>【変更後】 EF継手の場合は以下の表の放置時間以上経過してから行って下さい。</p> <table border="1"> <tr> <td>呼び径</td> <td>50</td> <td>75</td> <td>100</td> <td>150</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>放置時間(分)</td> <td colspan="2">20</td> <td>30</td> <td>45</td> <td>60</td> </tr> </table>	呼び径	50	75	100	150	200	放置時間(分)	20		30	45	60	・規格改定による
呼び径	50	75	100	150	200									
放置時間(分)	20		30	45	60									
36	<p>9.1 EFソケットによる補修 に以下のイラストを追加した。</p>  <p>やりとりが出来るように、EFソケットの内面中央に設けてある突起(ストッパー)を取り除き、管にEFソケットをセットしてください</p>	・画像の追加												
	<p>9.1 EFソケットによる補修 ①補修箇所の切断 にある用語を変更した。</p> <p>【変更前】バックホウ 【変更後】バックホー</p>	・用語の統一												
37	<p>9.2 メカニカルソケットによる補修 ①補修箇所の切断 にある用語を変更した。</p> <p>【変更前】バックホウ 【変更後】バックホー</p>	・用語の統一												
40	参考資料 (1) EF 接合チェックシート記入項目の例 の項目を見直した。	・内容の変更												
41	(2) EF 接合チェックシートの例 EFソケット接合チェックシート の内容を見直した。	・内容の変更												
42	(2) EF 接合チェックシートの例 EFサドル接合チェックシート の内容を見直した。	・内容の変更												
43	水道配水用ポリエチレン管用 EFコントローラ・専用工具 点検のお願い A.日常点検 の【付属品】電源変換アダプターケーブルの「JWEF200N/200N-2」を削除した。	・文言の削除												
44	水道配水用ポリエチレン管用 EFコントローラ・専用工具 日常点検チェックシート のEFコントローラ【付属品】電源変換アダプターケーブルの「JWEF200N/200N-2」を削除した。	・文言の削除												

以上