

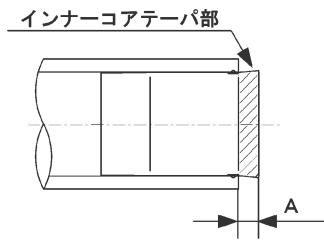
ポリ管用継手チェックシート(メカニカル接合の場合)

工事名称: _____

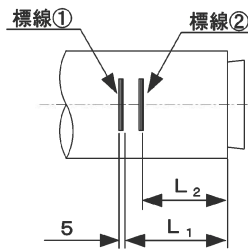
年 月 日

主任技術者

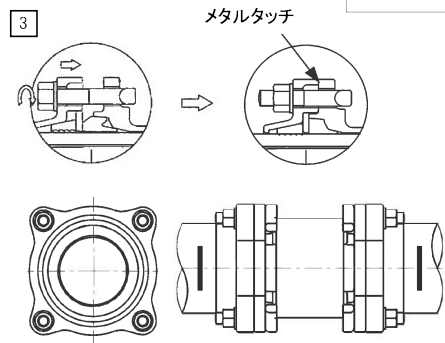
①



②



③



継手番号(N0)				
呼び径				
略 図				
天 候				-
曲げ施工の有無				-
清掃・異物の除去				-
スクレープ ※1				-
インナーコアの挿入 ※2				①
標線の確認				②
滑 剤				-
ゴム輪, 押輪, リングの確認				-
標準挿入量の確認				-
スペーサーの取り外し				-
T頭ボルト ※3	本 数			④
	トルク(N・m)			
メタルタッチの確認 ※3				③
継手施工者				-
継手確認者 ※4				-
判 定				-

①

インナーコアの残長

単位 mm

呼び径	A寸法(参考)
50	10
75	16.5
100	20
150	25

②

標線挿入量

単位 mm

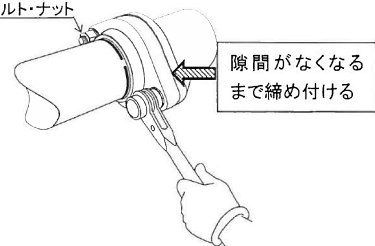
呼び径	L ₁	L ₂
50	115	90
75	120	90
100	125	100
150	130	110

L₁: 標準挿入量

L₂: 最小挿入量

③ ④

T頭ボルト・ナット



T頭ボルト・ナットの参考締め付けトルク

呼び径(mm)	標準締め付けトルク(N・m)
50~150	60~80

判定基準: ※1 スクレープの回数は、原則として1回とする。

※2 インナーコアの径が小さい方から挿入する。

※3 管の外径が大きいとき、ボルト・ナットを締め付けてもメタルタッチにならない場合がある。

この時は、上表に示す締め付けトルクを参考に締め付けを行う。

※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。