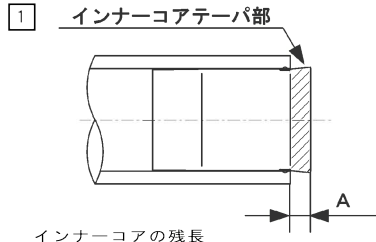


ポリ管用継手チェックシート（離脱防止付メカニカル接合の場合）

工事名称： _____

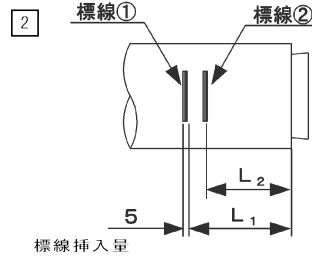
年 月 日

主任技術者



インナーコアの残長

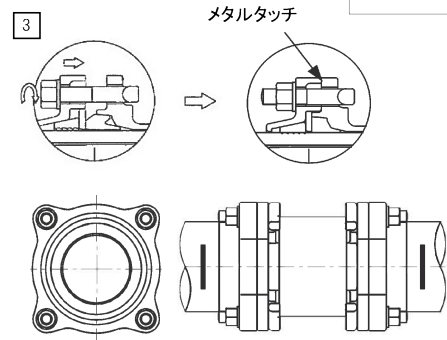
単位 mm	
呼び径	A寸法(参考)
50	10
75	16.5
100	20
150	25



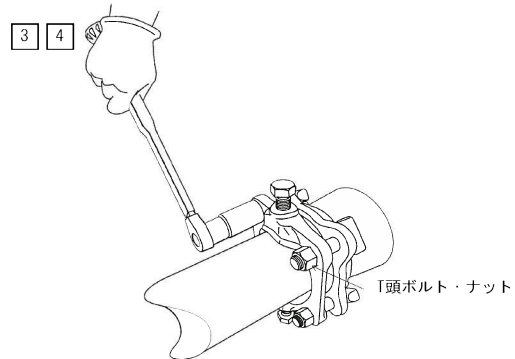
標線挿入量

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

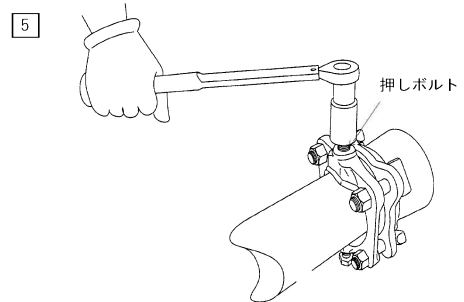


継手番号 (NO)				
呼び径				
略 図				
天 候				-
曲げ施工の有無				-
清掃・異物の除去				-
スクレープ ※1				-
インナーコアの挿入 ※2				1
標線の確認				2
滑 剤				-
ゴム輪、押輪、リングの確認				-
標準挿入量の確認				-
スペーサーの取り外し				-
T頭ボルト ※3	本 数			4
	トルク (N・m)			
押しボルト ※4	本 数			5
	仮締め			
	トルク (N・m)			
メタルタッチの確認 ※3				3
継手施工者				-
継手確認者 ※5				-
判 定				-



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・75	60
100・150	100



押しボル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	60
75~150	100

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 すべての押しボルトの仮締めは、20N・m程度で行う。
 ※5 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。