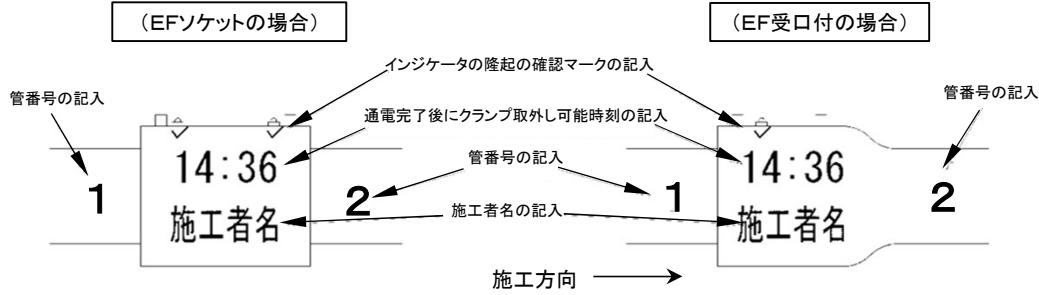


ポリ管用継手チェックシート (EF接合の場合)

工事名称: _____

年 月 日

主任技術者



発電機の仕様: _____ 正常動作確認: _____

コントローラの仕様: _____ 正常動作確認: _____

継手番号 (NO)																				
呼び径																				
略 図																				
天 候																				
陸継ぎ施工の有無																				
曲げ施工の有無																				
湧水の有無																				
管の点検・清掃																				
スクレープ ※1																				
エタノール(アセトン)清掃																				
標線の確認																				
融着データの読み込み ※2																				
通電終了時刻																				
インジケータの確認																				
クランプ取り外し時刻 ※3																				
継手施工者																				
継手確認者 ※4																				
判 定																				

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 必ず継手に添付されているバーコードを読み込むこと。
 ※3 クランプの取り外し時刻は、通電終了時刻に冷却時間を加算する。
 ※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

冷却時間	
呼び径 (mm)	冷却時間 (分)
50	5
75~150	10

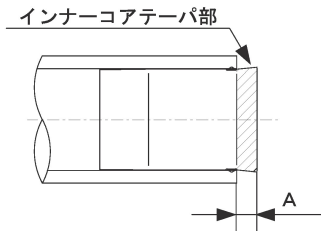
ポリ管用継手チェックシート (メカニカル接合の場合)

工事名称: _____

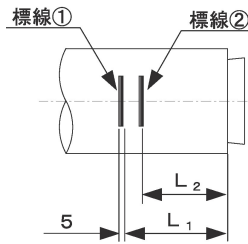
年 月 日

主任技術者

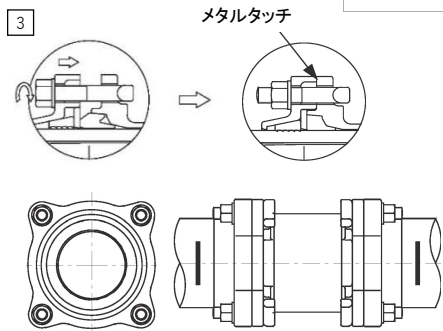
1



2



3



継手番号 (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)			
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

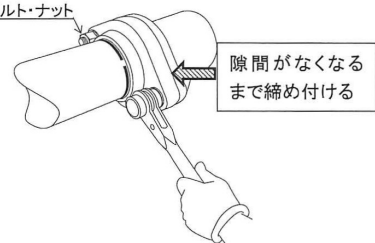
呼び径	L ₁	L ₂
50	115	90
75	120	90
100	125	100
150	130	110

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。

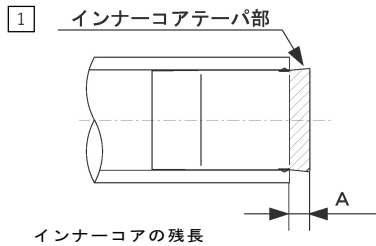
※4 継手の確認は, 選任した配置配管技能者が行うこと。

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: _____

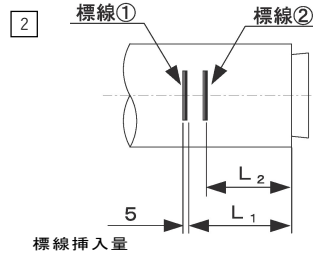
年 月 日

主任技術者



単位 mm

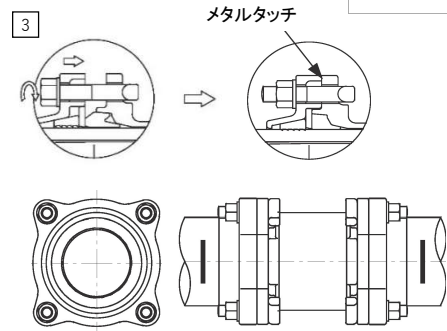
呼び径	A寸法 (参考)
50	10
75	16.5
100	20
150	25



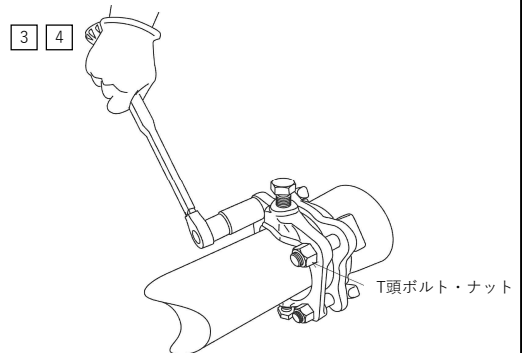
単位 mm

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

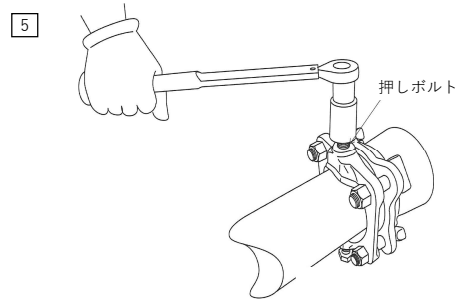


継手番号 (NO)				
呼び径				
略 図				
天 候				-
曲げ施工の有無				-
清掃・異物の除去				-
スクレープ ※1				-
インナーコアの挿入 ※2			1	
標線の確認			2	
滑 剤				-
ゴム輪, 押輪, リングの確認				-
標準挿入量の確認				-
スペーサーの取り外し				-
T頭ボルト ※3	本 数			4
	トルク (N・m)			
押しボルト ※4	本 数			5
	仮締め トルク (N・m)			
メタルタッチの確認 ※3			3	
継手施工者				-
継手確認者 ※5				-
判 定				-



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。