

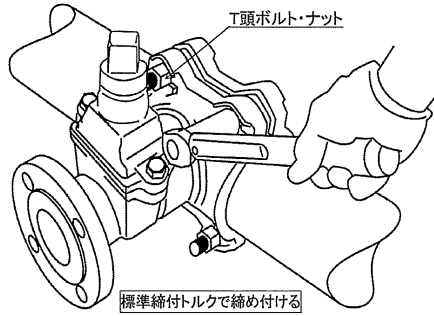
不断水T字管施工チェックシート

工事名称: _____

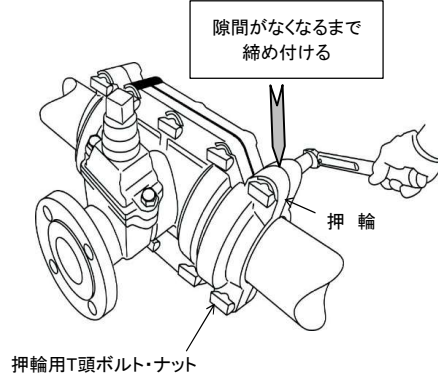
年 月 日

主任技術者

1



2



管番号 (NO)				
本管	管種			
	呼び径			
分岐側の管	管種			
	呼び径			
略図				
管の継手等との離隔の確認 ※1				-
清掃・異物の除去				-
滑剤				-
爪、押輪、Oリングの確認				-
T頭ボルト ※2	本数			1
	トルク (N・m)			
メタルタッチの確認				1
押輪用T頭ボルト ※3	本数			2
	トルク (N・m)			
メタルタッチの確認				2
穿孔機の点検・確認				-
穿孔前の漏水確認 ※4				3
切粉等の排水				-
防食コアの挿入の有無				-
ゴムキャップの装着 ※5				-
継手施工者				-
継手確認者 ※6				-
判定				-

1

T頭ボルト・ナットの標準締め付けトルク

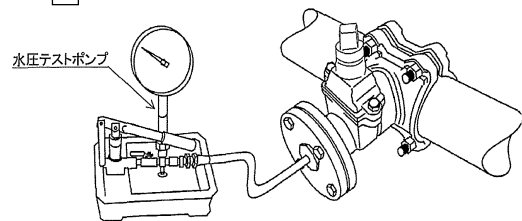
管種	既設管の呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
鑄鉄管	50~150	M16	60
	200~800	M20	100
ポリエチレン管	50~150	M16	60~80
	50~150	M16	40
	200	M20	80
鋼管	250~600	M20	100
	50~150	M16	40
塩化ビニル管	50~150	M16	40
	200	M20	80

2

押輪用T頭ボルト・ナットの参考締め付けトルク

既設管の呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
50~150	M16	60~80

3



試験水圧

管種	試験水圧 (Mpa)
鑄鉄管	1.30
ポリエチレン管	1.00
鋼管	1.30
塩化ビニル管	1.00

判定基準: ※1 分岐位置は、本管の継手から50cm以上、他の分岐位置から30cm以上の間隔をとる。
 ※2 既設管に不断水T字管をセットした後、回転させたり移動させないこと。
 ※3 押輪を取り付ける場合に記入する。
 ※4 穿孔開始前に表に示す試験水圧 (5分以上保持) を行い、漏水がないことを確認すること。
 ※5 今後、不断水T字管の弁を操作しない場合は、弁棒キャップを取り外しゴムキャップを装着すること。
 ※6 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。