

年 月 日

現場代理人	主任技術者

継手施工者()

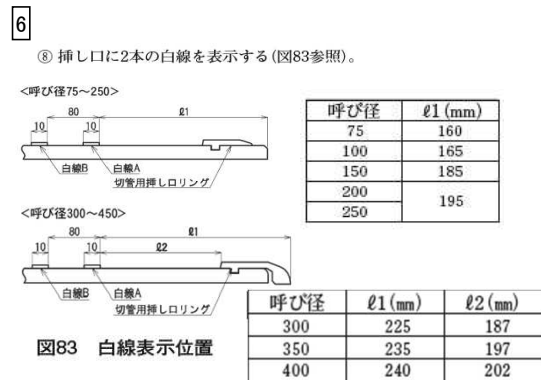


図83 白線表示位置

呼び径	ℓ1 (mm)
75	160
100	165
150	185
200	195
250	

呼び径	φ1(mm)	φ2(mm)
300	225	187
350	235	197
400	240	202

管 No.								
6	切管寸法(mm)※1							
略 図 ※2								
加工方法 ※3								
切断～溝切り加工								
1	溝深さ確認							
	挿し口端面から 溝までの距離確認							
2	バリ取り							
	切管鉄部用塗料塗布							
挿し口加工								
	リング・シールゴムの確認 【有無(2ヶ所)、異物等】							
	溝内の清掃							
3	切管用挿し口リング 締め付け確認 ※4							
4	タッピンねじ 締め付け確認 ※5							
5	隙間ゲージ確認 ※4							
6	マーキング(白線) 位置の確認							
写真撮影有無 (管種・口径毎に1箇所)								
判 定								

※5 切管用挿し口リングからねじの頭部、及びパシールゴムが飛び出していないことを確認する。