

S50形切管 チェックシート(呼び径50)

年 月 日

工事名	
呼び径・管種	φ 50mm (S種管)

継手施工者 ()

現場代理人	主任技術者

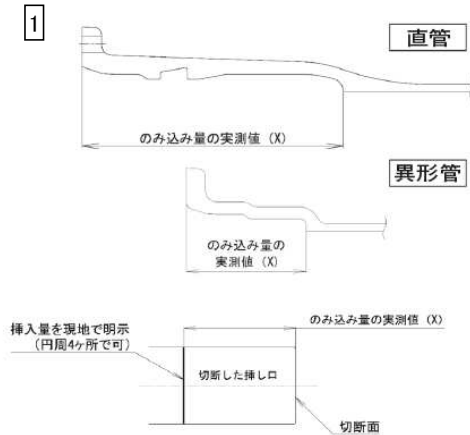


図36 切管挿し口の挿入量 (X)

管 No.							
切管寸法 (mm)							
略 図 ※1							
バリ取り ※2							
ダクタイル鋳鉄管 切管鉄部用塗料塗布							
切管挿し口挿入量 (mm)							
写真撮影有無 (管種・口径毎に1箇所)							
判 定							
管 No.							
切管寸法 (mm)							
略 図 ※1							
バリ取り ※2							
ダクタイル鋳鉄管 切管鉄部用塗料塗布							
切管挿し口挿入量 (mm)							
写真撮影有無 (管種・口径毎に1箇所)							
判 定							
管 No.							
切管寸法 (mm)							
略 図 ※1							
バリ取り ※2							
ダクタイル鋳鉄管 切管鉄部用塗料塗布							
切管挿し口挿入量 (mm)							
写真撮影有無 (管種・口径毎に1箇所)							
判 定							

判定基準 : ※1 乙切管で両端加工する場合は、2マス使用して記載する。
 ※2 挿し口切断面に発生したバリを、やすり又はグラインダ等を使用して取る。