

# 豊川市認証品離脱防止異種管継手 施工手順チェックシート

【様式第10その1】

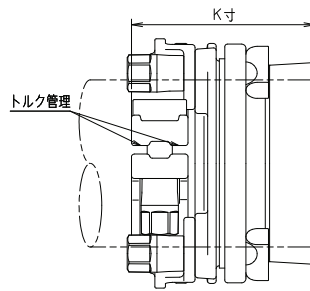
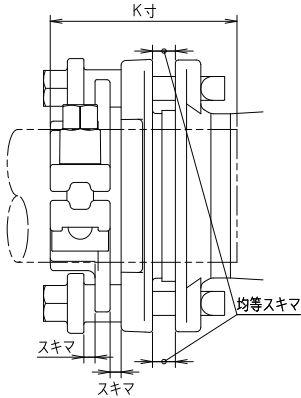
施工日 年 月 日

工事名			施工者
工区			
管種			
配管図No.			

呼び径 40 ~ 75

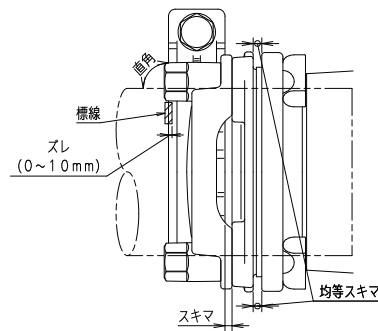
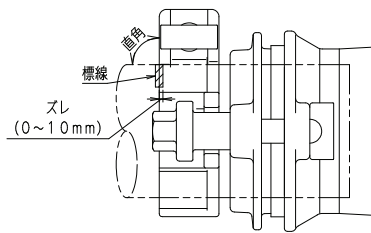
呼び径 100・150

パイプ挿入量(K寸)



呼び径	K (mm) +10/-0
40	<b>90</b>
50	<b>110</b>
65	<b>120</b>
75	<b>130</b>
100	<b>150</b>
150	<b>155</b>

※ 太字:基準値



標準締付トルク表

呼び径	押輪 (N・m)	ストップリング (参考締付トルク N・m)	
		PD・VD	CP
40	20~ <b>25</b> ~ 30	<b>25</b> ~30	/
50	40~ <b>50</b> ~ 60	<b>50</b> ~70	
65			
75	60~ <b>70</b> ~ 80	<b>60</b> ~ 80	
100	70~ <b>80</b> ~ 90	<b>70</b> ~ 90	
150	80~ <b>90</b> ~120	<b>120</b> ~140	

※ 太字:基準値

No.	チェック項目	名称						
		受口 呼び径 管種						
1	清掃, 管端のカエリ除去							
2	管端防食処理 (CP/PD・VD 鋼管)							
3	管に標線記入 K寸(mm)							
4	標線の位置 (押輪とストップリングが接した状態)							
5	S R 締付	ボルト本数						
		ストップリング 締付トルク(N・m) (押輪とストップリングが 接した状態にて)						
6	押 輪 締 付	ボルト本数						
		押輪締付トルク (N・m)						
7	標線とストップリング端面とのスレ (0~10mm) ※ストップリング内側へのスレ							
8	ストップリングのツマ部の (両側スキマ有り)							
9	ストップリングと管軸が垂直である事							
判定 (合格○, 不可×)								

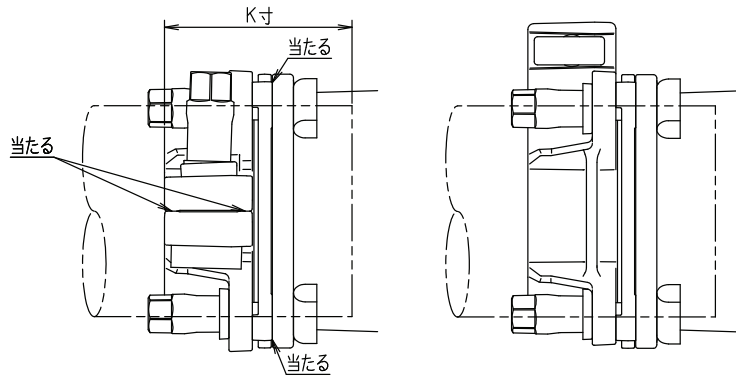
注) 施工は、スッポン MD ジョイント PD・VD 鋼管、CP 用施工手順を遵守のこと。

# 豊川市認証品離脱防止異種管継手 施工手順チェックシートφ100~200

【様式第10その2】

施工日 年 月 日

工事名				施工者
工区				
管種				
配管図No.				



パイプ挿入量(K寸)

呼び径	K (mm)	
	継手	異形管
100	<b>135</b> +10 -0	<b>135</b> +25 -0
150	<b>160</b> +10 -0	<b>160</b> +25 -0
200	<b>200</b> +10 -0	<b>200</b> +25 -0

※ 太字:基準値

表1 押リング仮固定時本体との参考スキマ

呼び径	参考スキマ
100	7 ~ 8 mm 程度
150・200	8 ~ 10 mm 程度

標準締付トルク表

呼び径	押リング (N・m)	ストップリング (参考締付トルク N・m)
100	当り締め (50)	当り締め (50)
150		当り締め (70)
200		当り締め (80)

※ 太字:基準値

チェック項目	名称				
	受口 呼び径 管種				
1	清掃, 管端の加里除去				
2	管に標線記入 K寸(mm)				
3	押リング仮固定時 スキマを確保したか (表1参照)				
4	標線の位置確認 (押輪とストップリングが接した状態)				
5	開放ナットを外したか				
6	ストップリング締付時 押リング締付ボルトが緩んで いることを確認したか				
7	SR 締付	ホルト本数 ストップリング締付 (先端が当たる)			
8	押 リン グ 締 付	ホルト本数 押リング締付 (本体に当たる)			
9	標線とストップリング端面とのズレ 〔継手 : 0~10mm〕 〔異形管 : 0~25mm〕 ※ストップリング内側へのズレ				
判定 (合格○, 不可×)					

注) 施工は、スッポン MP ジョイント 100~200 施工手順を遵守のこと。





# 豊川市認証品離脱防止異種管継手

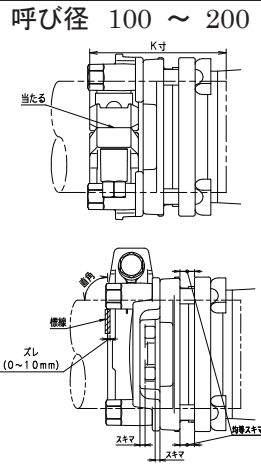
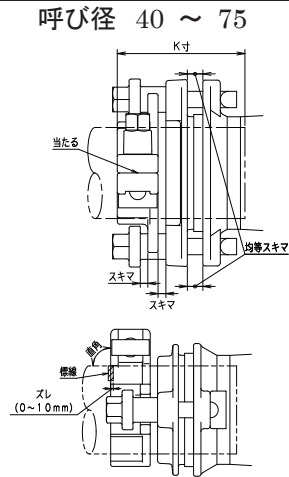
ポリ管(JIS)・SUS 管用 40～200

## 施工手順チェックシート

【様式第10その5】

施工日 年 月 日

工事名				施工者
工区				
管種				
配管図No.				



パイプ挿入量(K寸)

呼び径	K (mm) +10/-0	
	継手	異形管
40	90	105
50	120	135
65		
75	125	145
100	140	165
125	145	170
150	155	185
200	185	205

標準締付トルク表

管種	ポリ管(JIS)		VP		鋼管		SUS			
	押輪 (N・m)	ストップリング	押輪 (N・m)	ストップリング (参考締付トルク N・m)	押輪 (N・m)	ストップリング (参考締付トルク N・m)	押輪 (N・m)	ストップリング (参考締付トルク N・m)		
40	25~30	当てる締め	20~	当てる締め	(25)	20~	25~ 30	20~	25~ 30	
50			25~ 30			25~ 30	25~ 30	20~	25~ 30	
65			35~		(40)	35~	40~ 60	50~ 70	35~	40~ 60
75			40~ 60		(50)	40~	50~ 60	60~ 80	40~	50~ 60
100	50~ 60		(60)		40~	50~ 60	80~100	50~	70~ 80	
125	60~70		(100)		40~	60~ 70	150~170	85~100~120	85~100~120	200~220
150	60~70		85~	100~120						
200	80~90									

太字: 基準値

No.	チェック項目	名称				
		受口	呼び径	管種		
1	清掃, 管端のカリ除去					
2	管に標線記入 K 寸 (mm)					
3	標線の位置 (押輪とストップリングが接した状態)					
4	S R 締付	ホルト本数 ストップリング締付トルク(N・m) (ポリ管(JIS)・VP の場合は、先端が当たるまで締め付ける) (押輪とストップリングが接した状態にて)				
5	押輪締付	ホルト本数 押輪締付トルク(N・m)				
6	押輪と本体の均等スキマ					
7	標線とストップリング端面とのスレ (0~10mm) ※ストップリング内側へのスレ					
8	ストップリングのツマ部 両側スキマ有り					
判定 (合格○, 不可×)						

# 豊川市認証品離脱防止異種管継手 施工手順チェックシート

【様式第10その6】

施工日 年 月 日

工事名				施工者
工区				
管種				
配管図No.				

呼び径 50・75

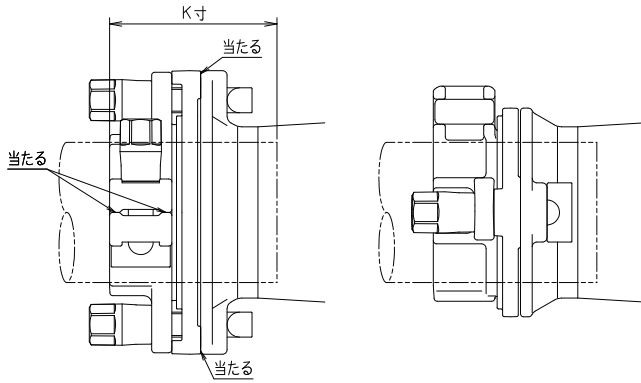


表 1 押リング仮固定時本体との参考スキマ

呼び径	参考スキマ
50・75	6～8mm程度

パイプ挿入量(K寸)

呼び径	K (mm)	
	継手	異形管
50	<b>95</b> <sup>+10</sup> / <sub>-0</sub>	<b>95</b> <sup>+10</sup> / <sub>-0</sub>
75	<b>105</b> <sup>+10</sup> / <sub>-0</sub>	<b>105</b> <sup>+25</sup> / <sub>-0</sub>

※ 太字:基準値

標準締付トルク表

呼び径	押リング (N・m)	ストップリング (参考締付トルク N・m)
50	<b>当て締め</b> (30)	<b>当て締め</b> (35)
75	<b>当て締め</b> (35)	<b>当て締め</b> (35)

※ 太字:基準値

No.	チェック項目	名称											
		受口 呼び径 管種											
1	清掃, 管端の加里除去												
2	管に標線記入 K寸(mm)												
3	押リング仮固定時 スキマを確保したか (表1参照)												
4	標線の位置確認 (押輪とストップリングが接した状態)												
5	開放ナットを外したか												
6	SR 締付	ホルト本数 ストップリング締付 (先端が当たる)											
7	押 リン グ 締 付	ホルト本数 押リング締付 (本体に当たる)											
8	標線とストップリング端面とのスレ (継手・異形管 50 : 0~10mm 異形管 75 : 0~25mm) ※ストップリング内側へのスレ												
判定 (合格○, 不可×)													

注) 施工は、スッポン MP ジョイント 50・75 施工手順を遵守のこと。