不断水分岐(割T字管)工事作業報告書 (コスモエ機株式会社)

工事場所	都道	郡市区	区町	工事番号					
顧客名			殿	着工日	年	Ē.	月	月	
(事業体名			殿)	完成日	年	Ē.	月	日	
製品名	型式	サイズ	分岐接	合形状	製造番号	1	年号		
	†	×	□フランシ 7.5k	□フランシ 10k		†	バルブ	割丁	
実 ^施 既設本管の管種		□鋳鉄管(□DIP [□CIP粍管 □吋管	拿)□鋼管 □□	塩ビ管				
以政本官の官性 		□石綿管(□新管	□ 石綿管(□新管 □旧管) □ポリ管(□JWWA □JIS) □						
既設本管の外径又は外周寸法		□ <u>外径</u>							
既設本管の外面の状態									
バルブの開閉方向及び全開〜全閉の確認			開閉方向 □右開 □左開 全開~全閉の回転数 回						
割T字管の取付分岐方向		□真横分岐 □真	□真横分岐 □真上分岐 □真下分岐 □ <u>度</u> (□上方向 □下方向) 離脱防止押輪と受口端面の間隔 Y ゴム輪の入り状態						
X フラン	部の合わせ部の間隔 X ジ + A (E) Tr字管 な付ボルト C	すき間検 B (F)	溝形フランジ すき間検査 B 離脱防止押輪 上 取付ボルト b						
_施 検	査 項 目		検 査 糸	結 果		判定	備考/	検査日	
割T字管の取付ボルトの締付トルク		締付トルク	N·m			<u> </u>	<u> </u>		
離脱防止押輪の取付ボルトの締付トルク		締付トルク	N•m						
離脱防止押輪の押ボルトの締付トルク		締付トルク	N•m						
割T字管端部の合わせ部の間隔 X		A mm B	mm C	mm D	mm				
※三つ割タイプの場合フランジの反対側がEF		(<u>E</u> <u>mm</u> <u>F</u>	<u>mm</u>)						
離脱防止押輪	と受口端面の間隔 Y	AC側 <u>上</u> m	<u>下</u> <u>mm</u> <u>ラ</u>	<u>右 mm 2</u>	左 mm				
※X及びYの間隔の最大値-最小値≦5mm		BD側 <u>上</u> mm	<u>r m</u> 2	<u>右 mm 2</u>	<u>生 mm</u>				
ゴム輪の出入り状態 ※同一円周上でac		AC側 <u>上</u> 下	左 左	左					
又はabcが同時に存在しないこと		BD側 <u>上</u> 下	左 右	左					
フランジ接合ボルトの締付トルク		締付トルク	締付トルク N·m						
溝形フランジのすき間 メタルタッチの場合		□1.0mm厚の直尺	□1.0mm厚の直尺又はすき間ゲージが入らない						
溝形フランジのすき間 メタルタッチでない場合		□ 下限ケーシ (3.5mm)	□下限ケ゚ーシ゚(3.5mm/4.5mm)入る 上限ケ゚ーシ゚(4.5mm/6.0mm)入らない						
水圧試験		試験水圧	<u>試験水圧 MPa</u> 分間保持						
切断片の回収		□回収□未回	可収			$T_{\underline{}}$			
穿孔完了後のバルブの止水		□止水良□□	止水不良						
既設本管の内圧測定		既設本管内圧	MPa						
コアの挿入確認		□挿入あり(□密	□挿入あり(□密着コア □樹脂コア □銅コア) □挿入なし						
完成品からの漏水その他異状の有無		□無し□有り	□無し □有り						
Ы Л А <u>А</u> <u>А</u> <u>В</u>		<u></u> 計測機器管理	計測機器管理番号【圧力計: 】【トルクレンチ:]	
断 (O)		mm	<u>n</u>					責任者	
-		mm TEL ご連絡事項 指定業者確認	FAX 忍 (サイン)	水道局職員	員確認(サイ	(ン)	下来身	■	
□スケール付着有り	□サビコブ付着有り								