作業工程計画書

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 作業工程 | ポイント（留意事項等） | 参考資料（写真、図面等） |
| 準備 |  |  |
| 作業工程計画書と立体図の作成 |  |  |
| パイプマシンの準備 |  |  |
| 鋼管の加工 |  |  |
| 鋼管の接合 | 各継手を用い接合する。ただし、フランジの接合は最後に行う。 |  |
| 塩化ビニル管の加工 |  |  |
| 銅管の加工 |  |  |
| 仮組 |  |  |
| 塩化ビニル管の接合 |  |  |
| 銅管の接合 |  |  |
| 水圧試験 |  |  |

作業工程計画書（解答例）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 作業工程 | ポイント（留意事項等） | 参考資料（写真、図面等） |
| 準備 | 各材料、各工具の準備 |  |
| 作業工程計画書と立体図の作成 |  |  |
| パイプマシンの準備 | ダイヘッドの調整ネジによりネジ切り深さが調整し、ネジの残り山が2.5～3山になるようにする。 |  |
| 鋼管の加工 | パイプマシンを用い、鋼管の切断・バリ取り・ネジ切りを行う。 |  |
| 鋼管の接合 | 各継手を用い接合する。ただし、フランジの接合は最後に行う。 |  |
| 塩化ビニル管の加工 | 塩ビカッター、塩ビリーマを用い、塩化ビニル管の切断、バリ取りを行う。垂直に切断されるよう注意する。 |  |
| 銅管の加工 | 銅管用パイプカッター・銅管用リーマを用い、銅管の切断・バリ取りを行う。歯の送り量が多いと銅管が潰れるため注意する。 |  |
| 仮組 | 寸法などをチェックする。 |  |
| 塩化ビニル管の接合 | 塩ビ管用接着剤を用い塩化ビニル管を接合する。その際、複数個所ある接合部の接着剤のつけ忘れや管の差し込み不足には注意する。 |  |
| 銅管の接合 | 銅管の接合部を銅管ブラシで磨きフラックスを塗布する。その後、ガストーチで加熱し半田によるろう付け接合を行う。その際、銅管から塩ビ管へ熱が伝わらないよう、濡れたウエスなどを巻きつけるなどして断熱する。 |  |
| 水圧試験 | 水圧試験により漏れがないことを確認する。 |  |