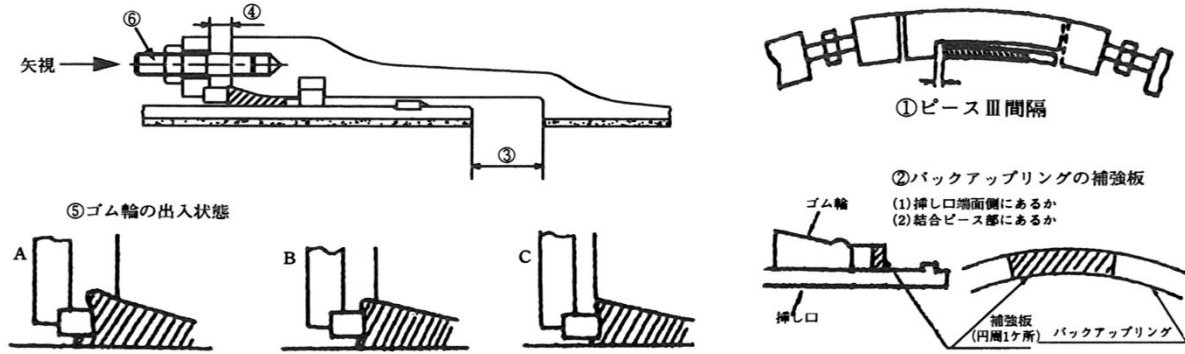


# S形継手チェックシート

年 月 日

工 事 名	
工 区	
配 管 図 No.	
側 点 No.	
呼び径・管種	


継手施工者( )



管 No. および形状							
略 図							
継 手 No.							
清 掃							
滑 剤							
① ピースⅢ 間 隔							
ロックリングと挿し口 外面のすき間 <1mm	上						
	右						
	下						
	左						
② B・R補強 板の位置	(1)						
	(2)						
③ 胴付間隔(Y)	上						
	右						
	下						
	左						
④ 押輪-受口間隔	上						
	右						
	下						
	左						
⑤ ゴム輪の出入状態	上						
	右						
	下						
	左						
⑥ ボルト	数						
	トルク						
判 定							

判定基準

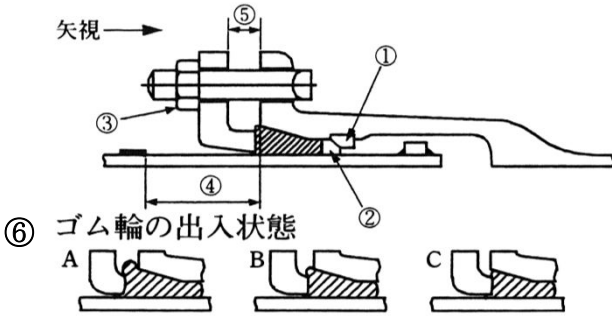
- ①ピースⅢ間隔 : 1.5~2mm
- ④押輪-受口間隔 : 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
- ⑤ゴム輪の出入状態 : 同一円周上にA, CまたはA, Bが同時に存在しないこと。

## S II 形継手チェックシート

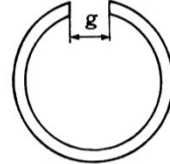
年 月 日

工 事 名	
工 区	
配 管 図 No.	
側 点 No.	
呼び径・管種	

継手施工者( \_\_\_\_\_ )



①ロックリングの間隔



②バックアップリングの位置

- (1) テーパー部は挿し口端面側にあるか
- (2) 切断部はロックリング分割部の反対側にあるか

管 お よ び 形 状	No.								
略 図									
継 手	No.								
清 掃									
滑 剤									
① ロックリング の間隔g	g <sub>1</sub>								
	g <sub>2</sub>								
② バックアップリン グ の位置	(1)								
	(2)								
③ ボルト	数								
	トルク (N・m)								
④ 受口端面一 白線の間隔	上								
	右								
	下								
	左								
⑤ 押輪一 受口間隔	上								
	右								
	下								
	左								
⑥ ゴム輪の 出入状態	上								
	右								
	下								
	左								
判 定									

判定基準

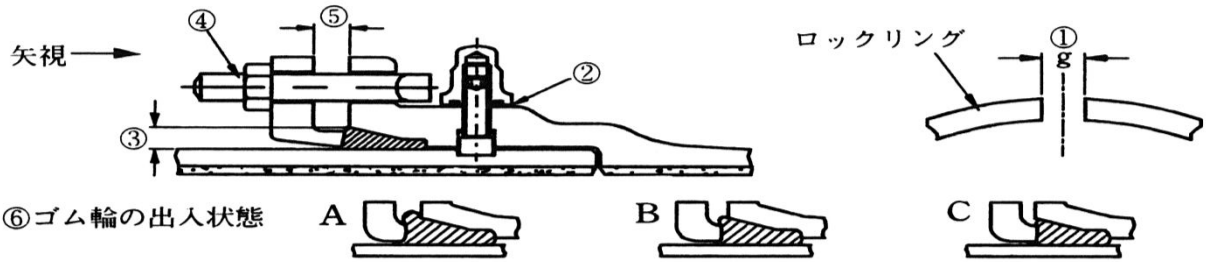
- ①ロックリングの間隔 : g<sub>1</sub>とg<sub>2</sub>との差が1.5mm以下であること。
- ⑤押輪-受口間隔 : 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
- ⑥ゴム輪の出入状態 : 同一円周上にA, CまたはA, B, Cが同時に存在しないこと。

# KF形継手チェックシート

年 月 日

工 事 名	
工 区	
配 管 図 No.	
側 点 No.	
呼び径・管種	

継手施工者( \_\_\_\_\_ )



管 No.							
および形状							
略 図							
継 手 No.							
清 掃							
滑 剤							
① ロックリング の間隔(g)	g <sub>1</sub>						
	g <sub>2</sub>						
② シール キャップ	数						
	1						
	2						
	3						
	4						
	5						
	6						
	7						
	8						
	9						
③ 挿しロー 受口すき間	上						
	右						
	下						
④ ボルト	左						
	数						
⑤ 押輪－ 受口間隔	トルク (N・m)						
	上						
	右						
	下						
⑥ ゴム輪の 出入状態	左						
	上						
	右						
	下						
判 定							

判定基準

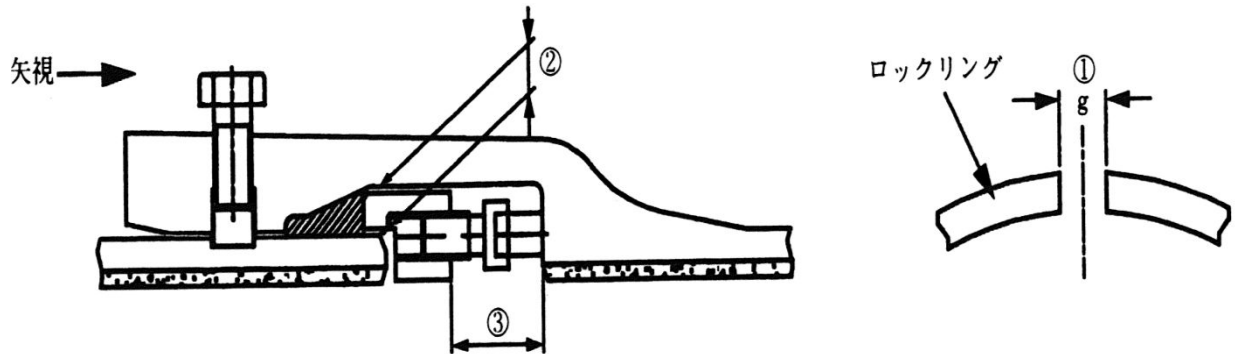
① ロックリングの間隔(g)	: g <sub>2</sub> ≤ g <sub>1</sub>
⑤ 押輪－受口間隔	: 最大値－最小値 ≤ 5mm(同一円周上)
⑥ ゴム輪の出入状態	: 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。

## UF形継手チェックシート

年 月 日

工 事 名	
工 区	
配 管 図 No.	
側 点 No.	
呼び径・管種	

継手施工者( \_\_\_\_\_ )



管 お よ び 形 状	No.								
略 図									
継 手	No.								
清 掃									
滑 剤									
留 め 金 具									
① ロックリング の間隔(g)	g <sub>1</sub>								
	g <sub>2</sub>								
② 受口ー 挿し口すき間	上								
	右								
	下								
	左								
③ 受口底部ー 押輪間隔 または締め付け トルク	上								
	右								
	下								
	左								
判 定									

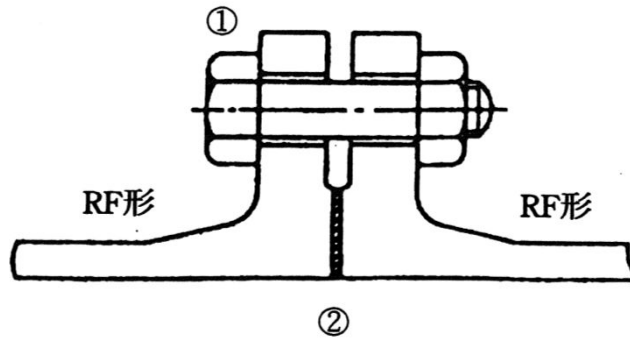
判定基準 ①ロックリングの間隔(g) :  $g_2 \leq g_1$

## 大平面座形フランジ継手チェックシート

年 月 日

工 事 名	
工 区	
配 管 図 No.	
側 点 No.	
呼び径・管種	

継手施工者( \_\_\_\_\_ )



製 品 名 および形状								
製 品 No.								
略 図								
継 手 No.								
清 掃								
① ボ ル ト	数							
	トルク (N・m)							
② ガasketの位置								
判 定								

判定基準    ①ボルトの締め付けトルク    :表3の標準締め付けトルクによる。  
                  ②ガスケットの位置                :フランジ面が平行にかたよりなく接合されていることおよびガスケットのずれがないこと。

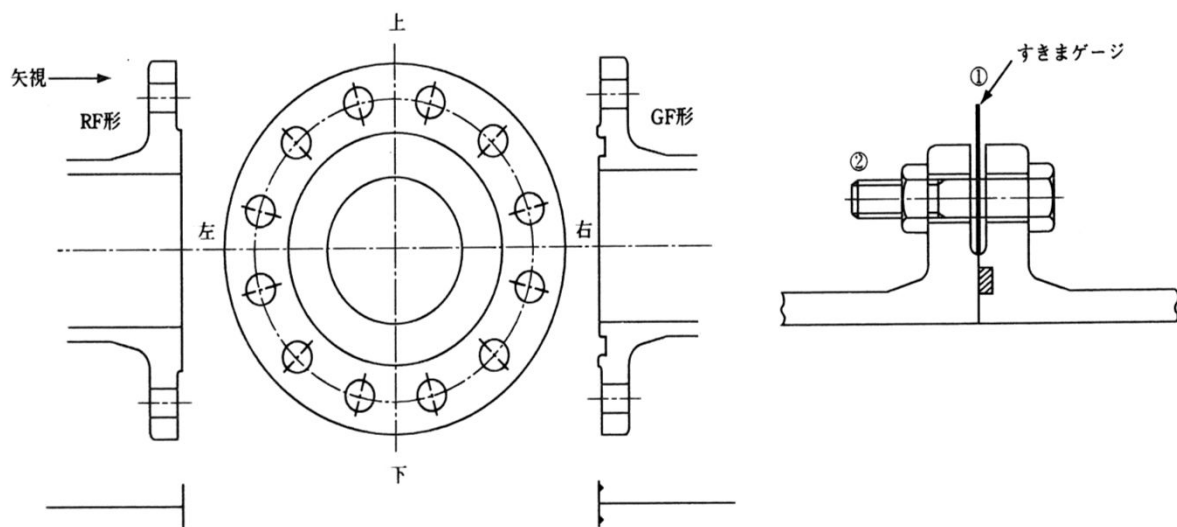
## 溝形フランジ継手チェックシート (メタルタッチの場合)

工 事 名	
工 区	
配 管 図 No.	
側 点 No.	
呼び径・管種	

年 月 日

継手施工者( \_\_\_\_\_ )

呼び圧力 \_\_\_\_\_



製品名 および形状							
製品 No.							
略 図							
継 手 No.							
清 掃							
接着剤使用の有無							
① すきまゲージ (1mm厚)に よるチェック	上						
	右						
	下						
	左						
② ボルト	数						
	トルク (N・m)						
判 定							

判定基準 ①すきまゲージによるチェック :フランジ面間の1mm厚のすきまゲージが入らないこと。  
 ②ボルトの締め付けトルク :60N・m以上

# GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

年 月 日

工事名 工区	
配管図No. 測点No.	
呼び径・管種	

継手施工者( )

配管主任	指導員	担当

**1** 直管

チェックゲージ  
ゴム輪  
b: チェックゲージの入り込み量

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21

**2**

突柄  
白線

**3** P-link

チェックゲージ  
ゴム輪(直管用)

呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72

**4**

締め付けトルク: 100N・m  
実測値(X)  
黄線  
白線(現地で明示した線)

**5**

ライナボード  
ライナ  
実測値(X)  
d部  
白線(現地で明示した線)

管 No.								
管の種類								
略図/ライナ								
継手 No.								—
挿し口突部の有無								—
清掃								—
滑剤								—
挿し口の挿入量の明示								4 5
受口溝(ロッキング)の確認								—
爪、押しボルトの確認(P-Link)								—
受口端面~ゴム輪 間隔(b)※1	全周チェック							
	①							1
	②							
	③							3
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面~白線(黄線) 間隔(a)	①							2
	③							
	⑤							4
	⑦							
押しボルト	本数							4
	トルク確認							
ライナの位置確認(d部)※2								
マーキング(白線)位置の確認※3								5
判定								—
備考								

判定基準 ※1 受口端面~ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。  
 ※2 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。  
 ※3 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。

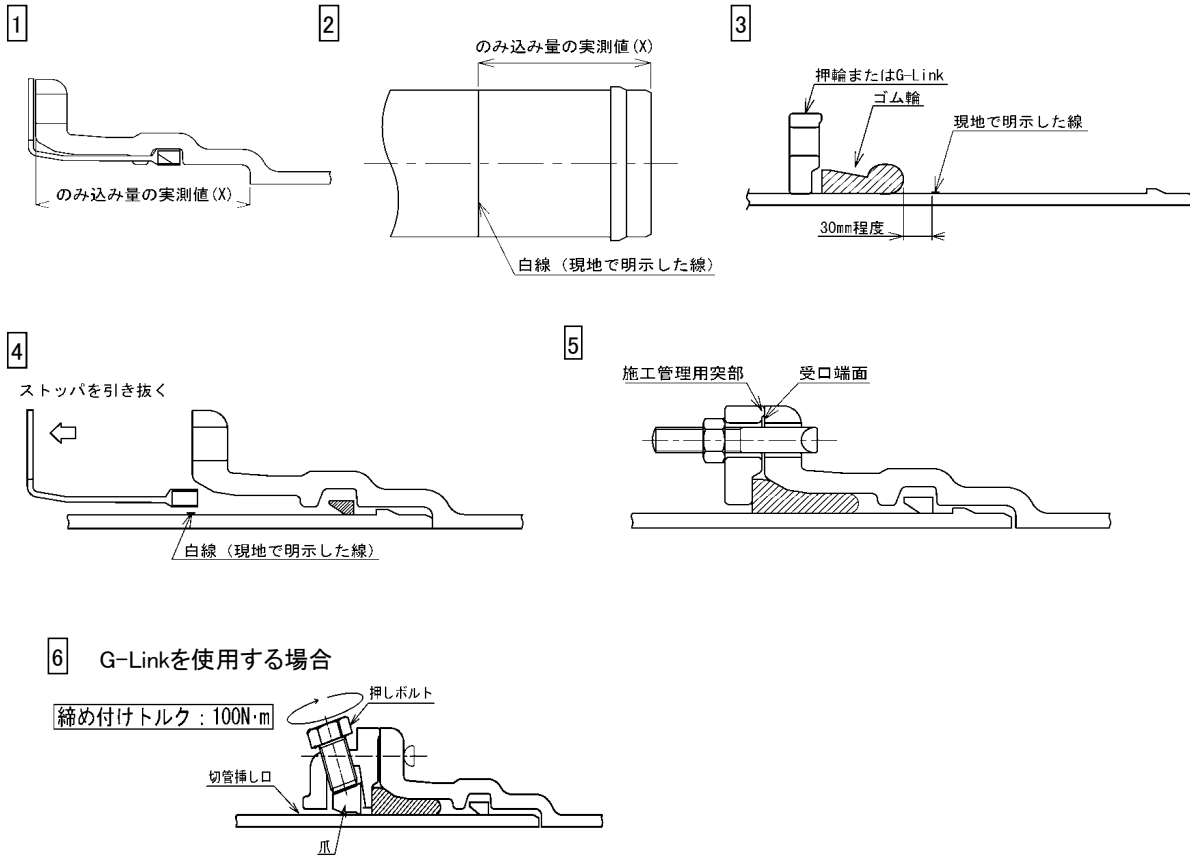
# GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

年 月 日

工事名	
工区	
配管図No.	
測点No.	
呼び径・管種	

配管主任	指導員	担当

継手施工者( )



管 No.								
管の種類								
略図								
継手 No.								—
挿し口突部の有無 <sup>注)</sup>								—
清掃								—
滑剤								—
挿し口の挿入量の明示								1 2
爪、押しボルトの確認(G-Link)								
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認								3
ストッパ、ロックリングの確認								4
T頭ボルト	本数							5
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数							5
	隙間ゲージ 確認							
押しボルト	本数							6
	トルク確認							
判定								—
備考								

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。  
 注) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。



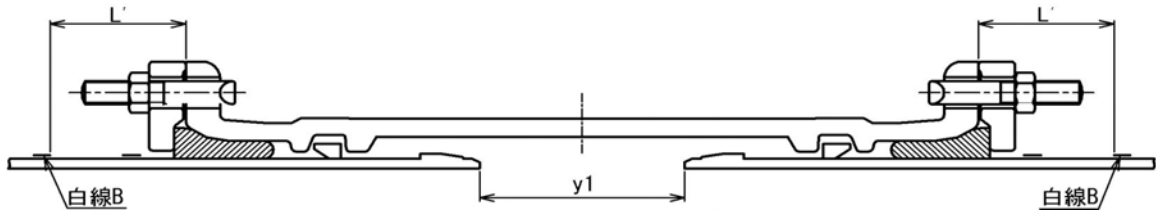
# GX形継手 継ぎ輪チェックシート

年 月 日

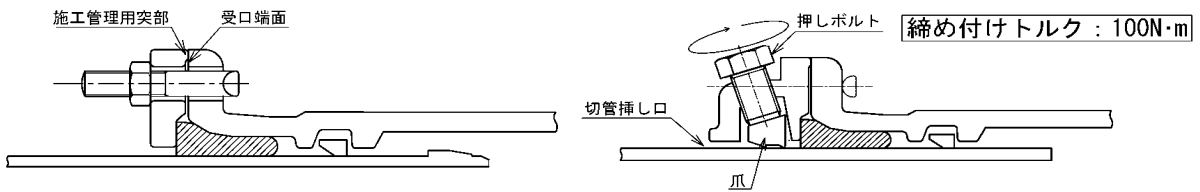
工事名	
工区	
配管図No.	
測点No.	
呼び径・管種	

	配管主任	指導員	担当

継手施工者( )

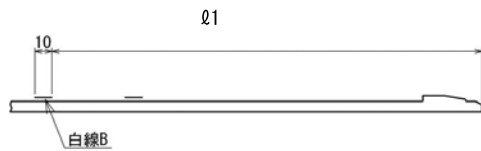
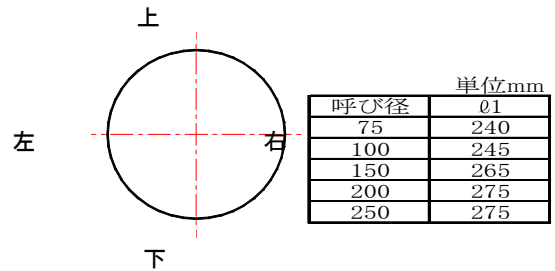


G-Linkを使用する場合



管 No.			
管の種類			
略図			

継手 No.		
挿し口突部の有無 <sup>注1)</sup>		
清掃		
滑剤		
切管挿し口の白線Bの明示		
ゴム輪、押輪またはG-LINKの確認		
爪、押しボルトの確認(G-Link)		
ストップ、ロックリングの確認		
受口端面～ 白線の間隔 (L') <sup>注2)</sup>	上	
	右	
	下	
	左	
両挿し口端の 間隔(y1) <sup>注2)</sup>	上	
	右	
	下	
	左	
T頭ボルト	本数	
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数	
	隙間ゲージ 確認	
押しボルト	本数	
	トルク確認	
判定		
備考		



(i) 一方から順次配管していく場合

単位mm	
呼び径	L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120

(ii) せめ配管の場合

単位mm	
呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-LINKの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。

注1) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

注2) 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。