

## チェックシート

① GX形継手

- ・ 直管・P-L i n k
- ・ 異形管・G-L i n k
- ・ 継ぎ輪

② NS形継手

- ・  $\phi 75 \sim \phi 250$
- ・  $\phi 300 \sim \phi 450$
- ・ 継ぎ輪

③ K形継手

④ フランジ継手

- ・ 大平面座形フランジ継手
- ・ 溝形フランジ継手 (メタルタッチの場合)
- ・ 溝形フランジ継手 (メタルタッチでない場合)

⑤ EF接合

- ・ EFソケット
- ・ EFサドル

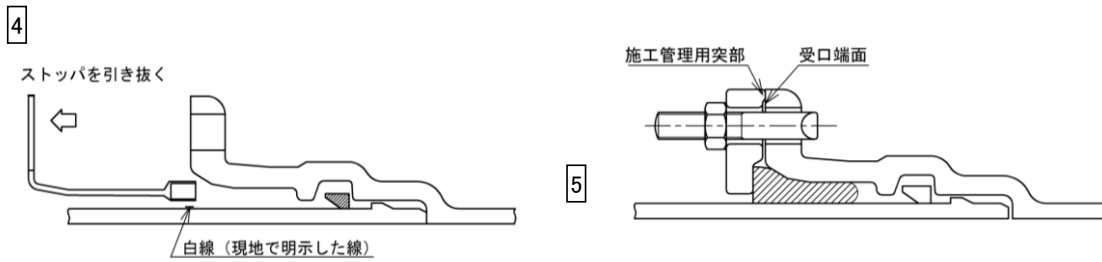
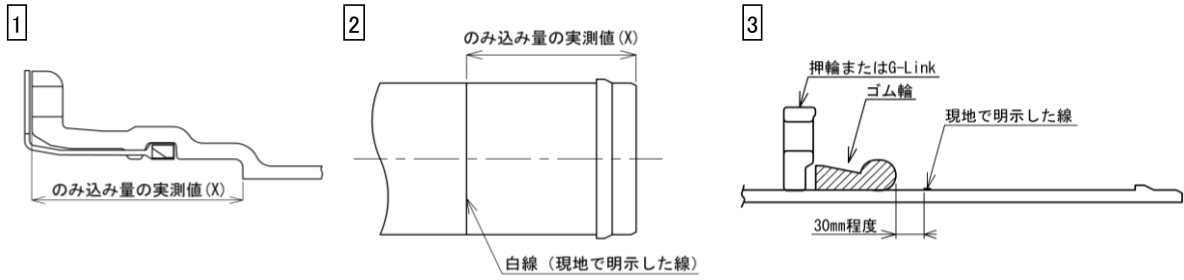


# GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

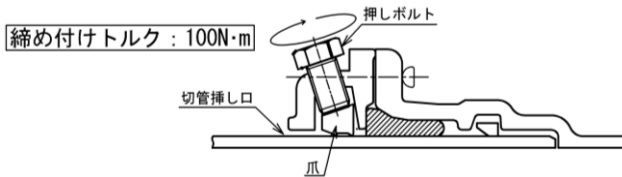
年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



## 6 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)</sup>									—
清掃・異物の除去									—
ロックリング、ストップの確認									—
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
滑 剤									—
ストップの引き抜き									4
抜け出しチェック(挿し口突部有り)※2									—
T頭ボルト	本数								5
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	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 ※1 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。

※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。

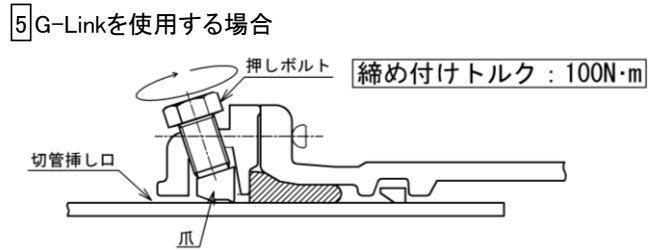
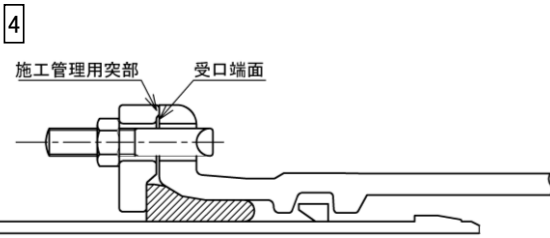
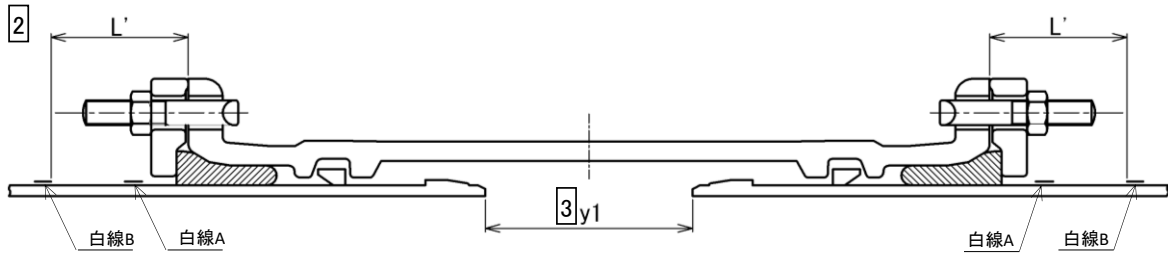
注) 挿し口突部のない挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

# GX形継手 継ぎ輪チェックシート

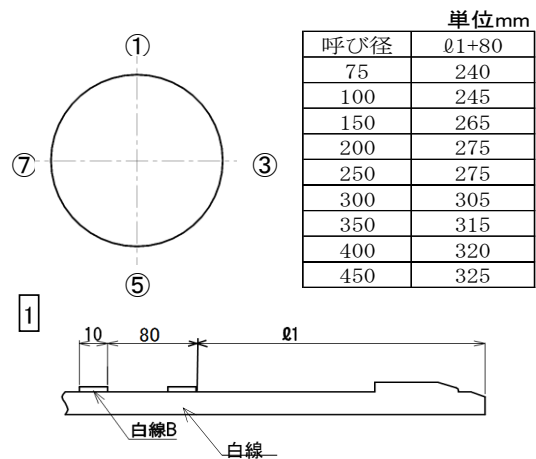
年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



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・異物の除去			—
白線A,Bの明示			1
爪、押ボルトの確認(G-Link)			—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認			—
滑 剤			—
ロックリング、ストップの確認			—
ストップの引き抜き			—
受口端面～ 白線の間隔 (L') <sup>注2)</sup>	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
両挿し口端の 間隔 (y1) <sup>注2)</sup>	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
T頭ボルト	本数		4
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数		4
	隙間ゲージ 確認		
押しボルト	本数		5
	トルク確認		
判 定			
備 考			



呼び径	単位mm
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275
300	305
350	315
400	320
450	325

(i) 一方から順次配管していく場合

呼び径	単位mm
75	L'
100	95
150	110
200	120
250	120
300	135
350	145
400	150
450	155

(ii) せめ配管の場合

呼び径	単位mm
75	Y
100	190
150	200
200	240
250	250
300	250
350	300
400	300
450	300

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に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。

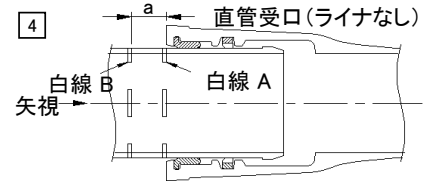
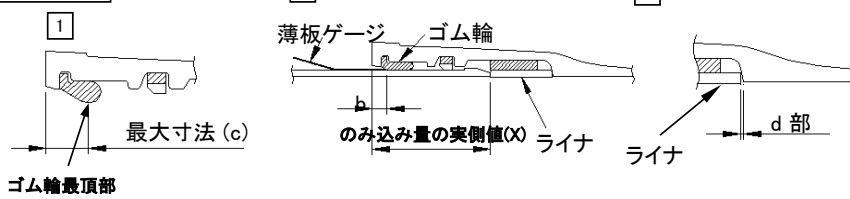
# NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

平成 年 月 日

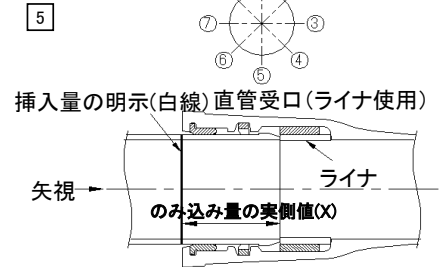
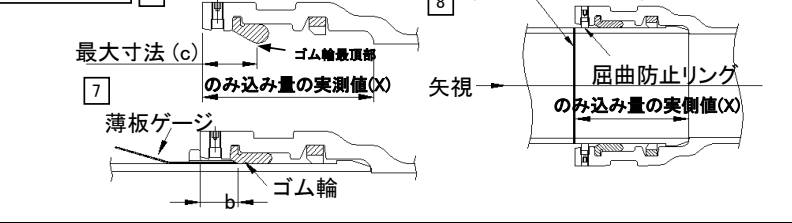
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

## 直管受口



## 異形管受口



管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									
継手 No.									
清掃									—
ロックリング・ロックリング心出し用ゴムの確認									—
ライナ位置の確認(d部) <sup>※1</sup>									3
挿し口の挿入量の明示(白線)									5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)									1 6
滑 剤									—
明示した白線位置の確認 <sup>※2</sup>									5 8
薄板ゲージの 入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック								
	①								
	②								
	③								
	④								2 7
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③								4
	⑤								
	⑦								
屈曲防止リングの確認 <sup>※3</sup>									8
判 定									—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)

※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。

※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。

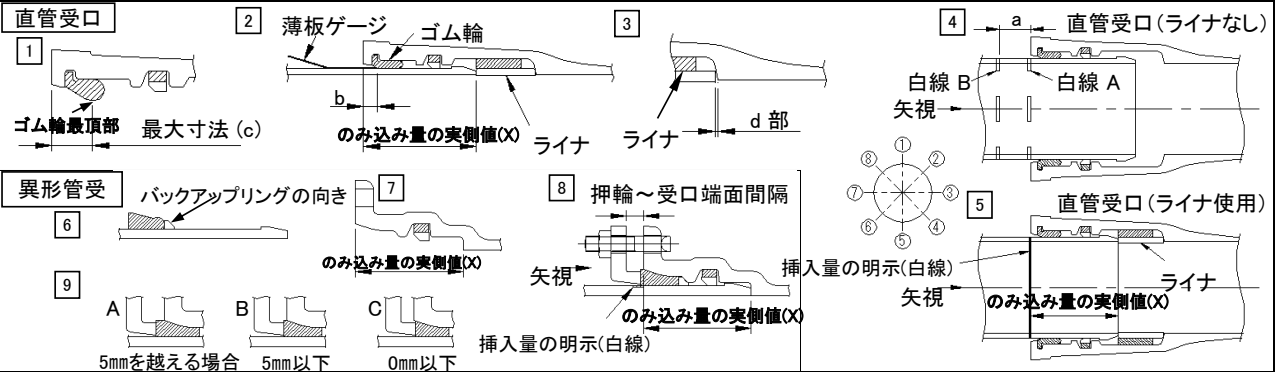
※3 屈曲防止用突部(直管挿し口の場合は挿し口外面)と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

# NS形継手チェックシート(φ300～φ450)

平成 年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									
継手 No.									
清掃									—
ロッキング・ロッキング心出し用ゴムの確認									—
ライナ位置の確認(d部) <sup>※1</sup>									3
挿し口の挿入量の明示(白線)									5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)									1
滑剤									—
明示した白線位置の確認 <sup>※2</sup>									5 8
薄板ゲージの 入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック								
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
バックアップリングの向き <sup>※3</sup>									6
ボルト・ナット	数								—
	トルク(N・m)								—
押輪～受口端面 間隔 <sup>※4</sup>	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
ゴム輪の 出入り状態 <sup>※5</sup>	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
判定									—

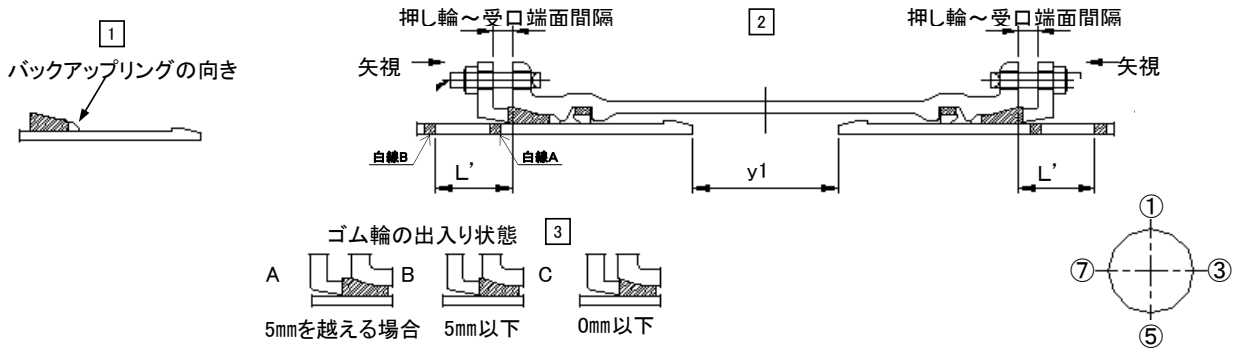
判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)  
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。  
 ※2 接合後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。  
 ※3 バックアップリングの向き：テーパ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。  
 ※4 押輪～受口端面間隔：最大値－最小値 ≤ 5mm(同一円周上)。  
 ※5 ゴム輪の出入り状況：同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

# NS形継ぎ輪チェックシート(φ75～φ450)

平成 年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



管 No			
管の種類			
略図			

継手No			
------	--	--	--

清掃			—
----	--	--	---

受口溝(ロックリング)の確認			—
----------------	--	--	---

バックアップリングの向き <sup>※1</sup>			①
----------------------------	--	--	---

両挿し口端の間隔(y1) <sup>※2</sup>	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		

受口端面～白線Bの間隔(L') <sup>※3</sup>	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		

滑剤			—
----	--	--	---

ボルト・ナット	数		—
	トルク(N・m)		—

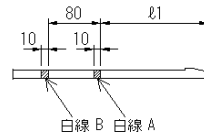
押輪～受口端面間隔 <sup>※4</sup>	①		②
	③		
	⑤		
	⑦		

ゴム輪の出入り状況 <sup>※5</sup>	①		③
	③		
	⑤		
	⑦		

判定			—
----	--	--	---

### 備考

1. 白線表示の位置



呼び径	l1
75	165
100	170
150	195
200	195
250	195
300	230
350	240
400	240
450	245

2. 両挿し口端の間隔(y1)

呼び径	y1
75、100	220
150～250	250
300～450	300

3. 挿し口白線Bと受口端面の間隔(L')

呼び径	75	100	150～250	300	350、400	450
L'	80	85	100	150	160	165

判定基準 ※1 バックアップリングの向き : テーパー部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。  
 ※2 せめ配管する場合に記入すること。  
 ※3 一方から順次配管する場合に記入すること。  
 ※4 押輪～受口間隔 : 最大値-最小値 ≤ 5mm(同一円周上)  
 ※5 ゴム輪の出入り状況 : 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。



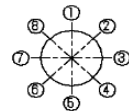
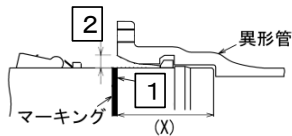
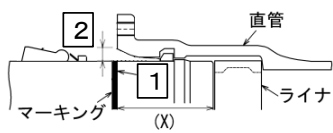


NS形直管(ライナ使用)・異形管チェックシート(φ500～φ1000) 平成 年 月 日

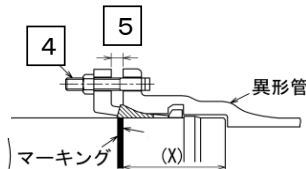
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

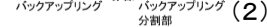
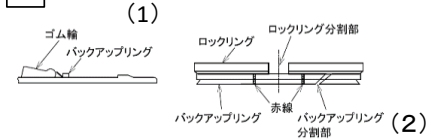
挿し口挿入、受挿し間隔調整



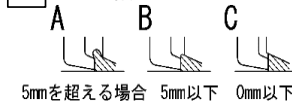
ボルトナット取付



3 バックアップリングの向き、分割部の位置



6 ゴム輪の出入り状態



管 No.										
管の種類										
略 図										
継手No.										—
清 掃										—
挿し口の挿入量(X)の明示										1
挿入量の確認※1	①									1
	③									
	⑤									
	⑦									
抜け出しチェック										—
受挿し隙間の調整										2
バックアップリングの向き、分割部の位置※2	(1)									3
	(2)									
滑 剤										—
押輪分割部の上下配置										—
ボルト・ナット	数									4
	トルク N・m									
押輪～受口間隔※3	①									5
	③									
	⑤									
	⑦									
ゴム輪の出入り状態※4	①									6
	②									
	③									
	④									
	⑤									
	⑥									
	⑦									
	⑧									
めくれ										
判 定										—

判定基準

※1 挿入量確認: 現地で明示した白線上に受口端面があること。

※2 バックアップリングの向き、分割部の位置

(1) バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。

(2) バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。

※3 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)

※4 ゴム輪の出入り状態

(1) 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。

(2) ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

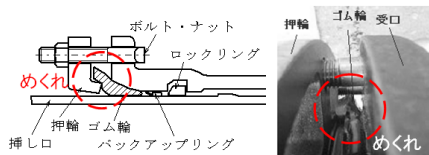


図 接合不良の例

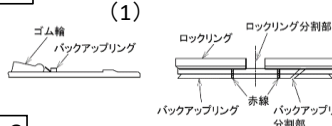
# NS形継ぎ輪チェックシート(φ500～φ1000)

平成 年 月 日

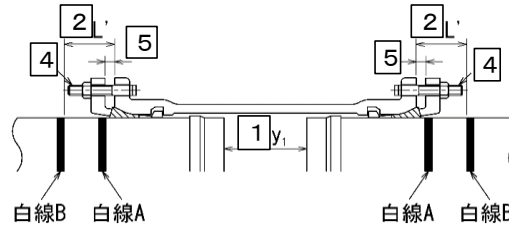
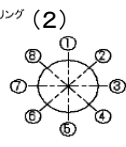
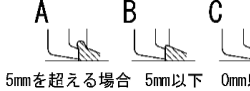
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

### 3 バックアップリングの向き、分割部の位置



### 6 ゴム輪の出入り状態



管 No.	
管の種類	
略 図	

継手No.	
清 掃	

両挿し口端の間隔 (y <sub>1</sub> )	①		1
	③		
	⑤		
	⑦		

受口端面～白線の間隔 (L')	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		

バックアップリングの向き、分割部の位置※1	(1)		3
	(2)		

滑 剤			—
押輪分割部の上下配置			—

ボルト・ナット	数		4
	トルク N・m		

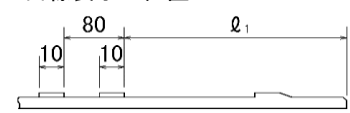
押輪～受口間隔※2	①		5
	③		
	⑤		
	⑦		

ゴム輪の出入り状態※3	①		6
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
	⑧		
めくれ			

判 定

### 備考

#### 1. 白線表示の位置



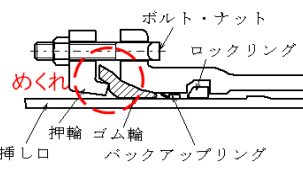
呼び径	l <sub>1</sub> (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

#### 2. 両挿し口端の間隔 (y<sub>1</sub>) およびL'寸法 (y<sub>1</sub>の場合)

呼び径	y <sub>1</sub> (mm)	L' (mm)
500	260	105
600	260	105
700	300	87
800	305	98
900	305	98
1000	310	103

### 判定基準

- ※1 バックアップリングの向き、分割部の位置
  - (1) バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
  - (2) バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。
- ※2 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)
- ※3 ゴム輪の出入り状態
  - (1) 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。
  - (2) ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと



注) 両挿し口端の間隔 (y<sub>1</sub>) は、一方から配管する場合には記入不要。  
L' (受口端面～白線の間隔) は、せめ配管の場合には記入不要。

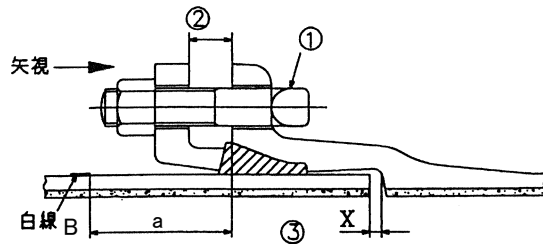
図 接合不良の例

# K形継手チェックシート

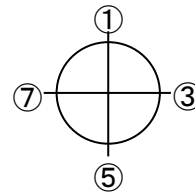
平成 年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

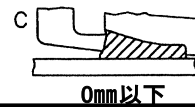
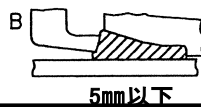
		配管工



測定位置



④ゴム輪の出入り状態



管 No.							
管の種類							
略 図							
継 手 No.							
清 掃							
滑 剤							
①ボルト	数						
	トルク (N・m)						
②押輪～ 受口端面間隔	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
③受口端面～ 白線Bの間隔(a) または胴付間隔 (X)	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
④ゴム輪の 出入状態	①						
	③						
	⑤						
	⑦						
判 定							

**判定基準**

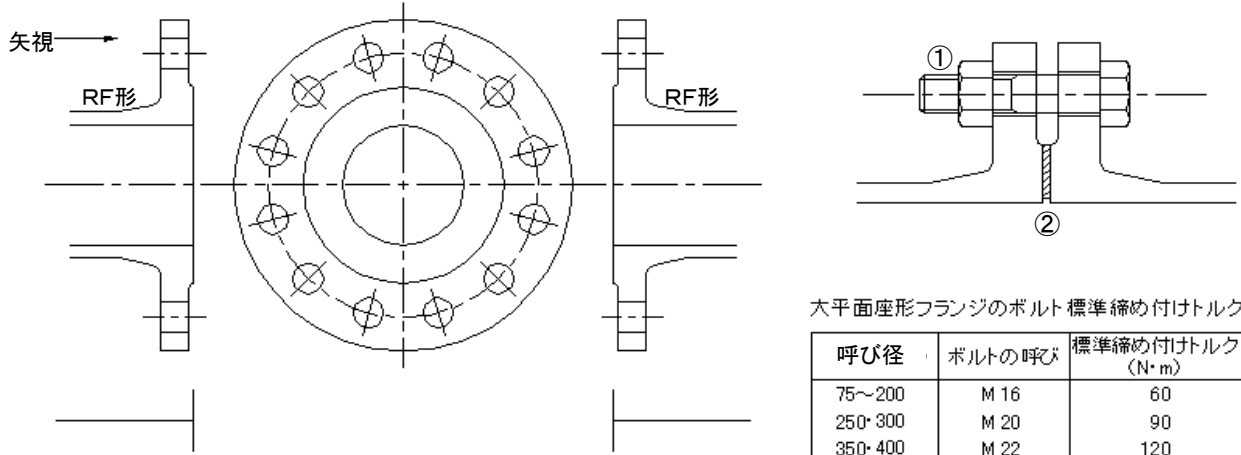
- ②押輪－受口端面の間隔 : 最大値－最小値 ≤ 5mm(同一円周上)
- ③受口端面－白線の間隔(a) : 呼び径 75～250A ≤ 95mm  
呼び径300～700A ≤ 107mm  
または胴付間隔(X) : 呼び径800～2600 X ≤ 表2の値(接合要領書参照)
- ④ゴム輪の出入状態 : 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。

# 大平面座形フランジ継手チェックシート

平成 年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



大平面座形フランジのボルト標準締め付けトルク

呼び径	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75~200	M 16	60
250~300	M 20	90
350~400	M 22	120
450~600	M 24	260

注) 呼び径700以上については、接合要領書巻末に参考値を掲載。

管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									
清 掃									
接着剤使用の有無									
①ボルト	数								
	トルク (N・m)								
②ガスケットの位置									
判 定									

判定基準 ①ボルトの締め付けトルク : 表の標準締め付けトルクによる。  
 ②ガスケットの位置 : フランジ面の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。

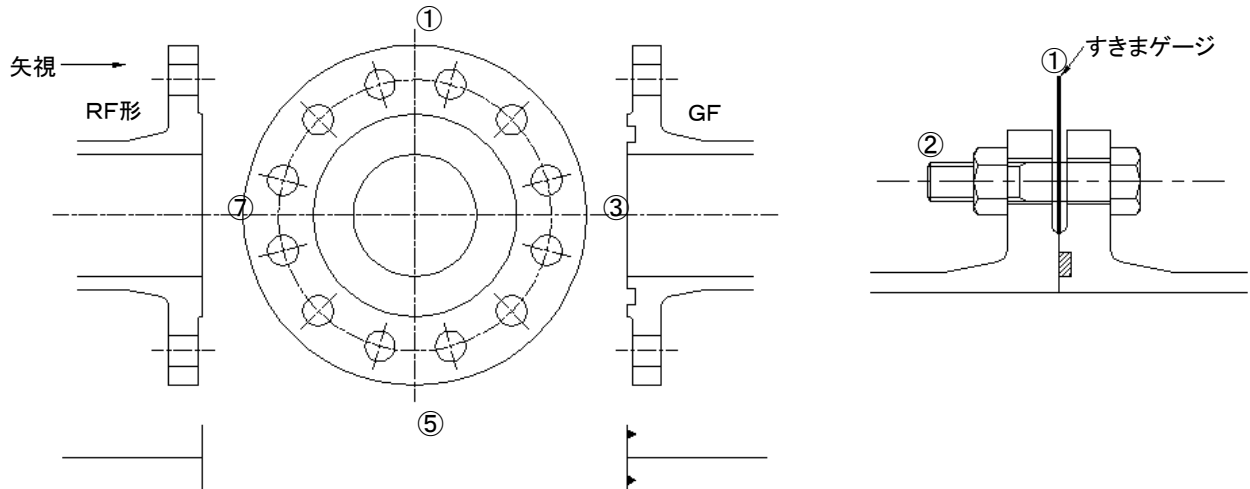
# 溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチの場合)

平成 年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

## 呼び圧力



管 No.									
管の種類									
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	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
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 : フランジ面間に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

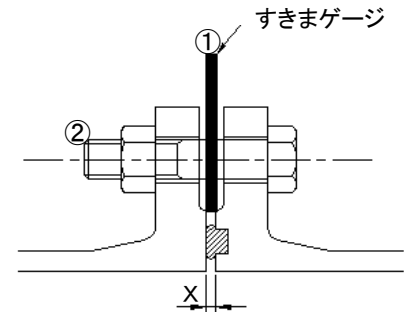
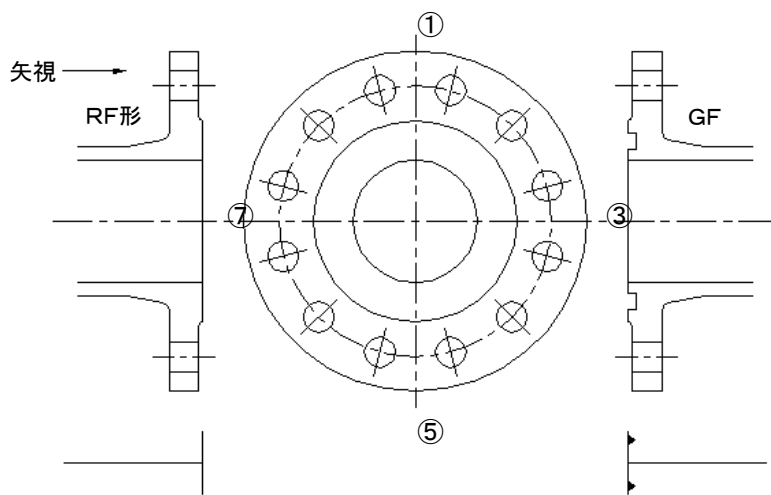
# 溝形フランジ継手チェックシート(メタルタッチでない場合)

平成 年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

## 呼び圧力



メタルタッチでない溝形フランジの標準間隔

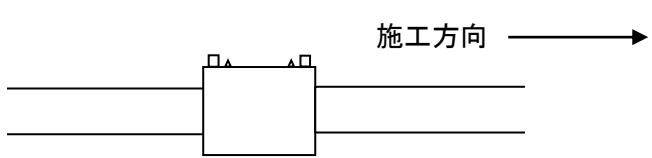
呼び径	標準間隔	
	下限	上限
75~900	3.5	4.5
1000~1500	4.5	6.0
1600~2400	6.0	8.0
2600	7.5	9.5

注) 標準間隔は上図のX寸法をいう。

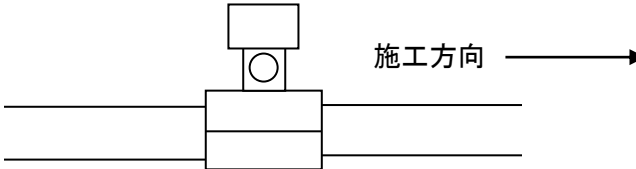
管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									
清 掃									
接着剤使用の有無									
①すきまゲージ (上限用と下限用) によるチェック	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
②ボルト	数								
	ゆるみ チェック								
判 定									

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : 表にある上限のすきまゲージが挿入できないで、下限のすきまゲージが挿入できること。  
 ②ボルトのゆるみチェック : 容易にゆるまないこと。

# EFソケット 接合チェックシート

EF接合チェックシート										
工事名：										
呼び径	mm	施工ヶ所：								
発電機の仕様：					コントローラの仕様：					
正常作動確認：					正常作動確認：					
										
継手 No.										
略 図										
天候										
陸継ぎの有無										
曲げ施工の有無										
湧水の有無										
管の点検・清掃										
スクレープ										
エタノール(アセトン)清掃										
標線の確認										
通電終了時刻										
インジケータの確認										
クランプ取り外し時刻										
接合総合判定										
備考：										
施工年月日			施工会社名			配管工氏名		責任者氏名		
平成	年	月	日							

# EFサドル 接合チェックシート

EF接合チェックシート										
工事名：										
呼び径	mm	施工ヶ所：								
発電機の仕様：					コントローラの仕様：					
正常作動確認：					正常作動確認：					
										
継手 No.										
略 図										
天候										
陸継ぎの有無										
湧水の有無										
管の点検・清掃										
スクレープ										
エタノール(アセトン) 清掃										
標線の確認										
通電終了時刻										
インジケータの確認										
クランプ取り外し時刻										
接合総合判定										
備考：										
施工年月日			施工会社名			配管工氏名			責任者氏名	
平成	年	月	日							