チ ェ ッ ク シ ー ト

① ＧＸ形継手

・　直管・Ｐ－Ｌｉｎｋ

・　異形管・Ｇ－Ｌｉｎｋ

・　継ぎ輪

② ＮＳ形継手

・　φ７５～φ２５０

・　φ３００～φ４５０

・　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

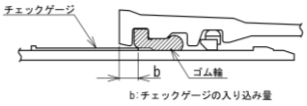
GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

年　月　日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

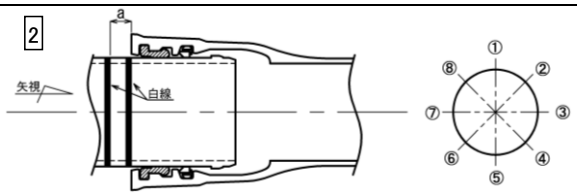
1 直管



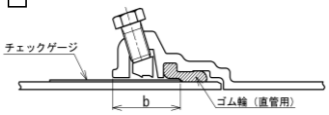
b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	8～18
100	8～18
150	11～21
200	11～21
250	11～21
300	14～24
350	14～25
400	14～28
450	14～30

2



3 P-Link 締め付けトルク：100N･m

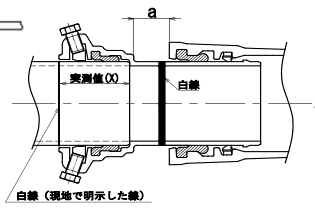


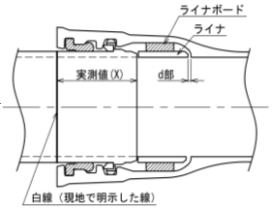
b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	54～63
100	57～66
150	57～66
200	63～72
250	63～72
300	70～80

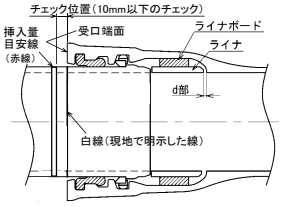
4 締め付けトルク：100N･m

5（直管挿し口を挿入する場合）





6（異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合）



管　No.							
管の種類							
略図／ライナ							

継　手　No.								—
挿し口突部の有無								—
清　掃・異物の除去								—
ライナの位置確認(d部)※1								5 6
受口溝(ﾛｯｸﾘﾝｸﾞ)の確認								—
挿し口の挿入量の明示								4 5
爪、押しボルトの確認(P-Link)								—
滑　剤								—
マーキング(白線)位置の確認※2								4 5
挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(異形管挿し口)※3								6
マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※4								6
受口端面～ゴム輪間隔(b)※5	全周チェック							1 3
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
	⑧							
受口端面～白線間隔(a)注)	①							2 4
	③							
	⑤							
	⑦							
押しボルト	本数							4
	トルク確認							
判　定								—
備　考								

判定基準　：※1　ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
※2　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。
※3　挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
※4　挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
※5　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。

注）P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

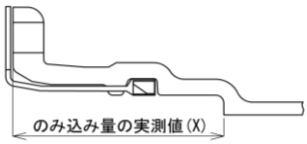
GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

年　月　日

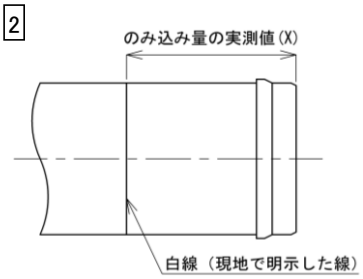
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

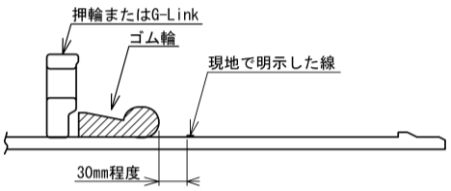
1



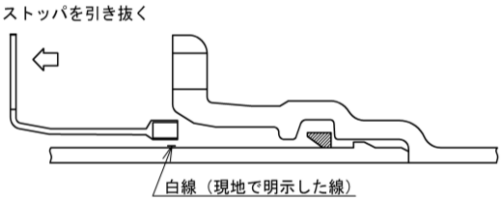
2



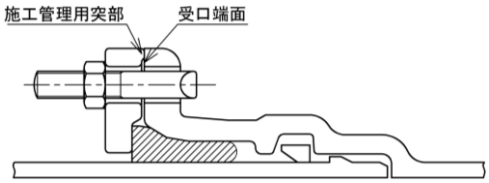
3



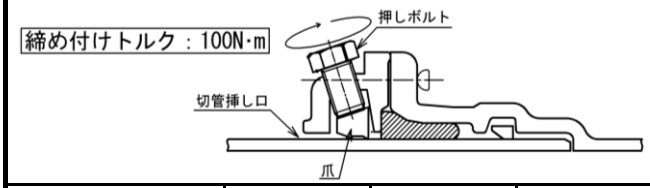
4



5



6　G-Linkを使用する場合



管　No.							
管の種類							
略図							

継　手　No.								—
挿し口突部の有無注)								—
清　掃・　異物の除去								—
ロックリング、ストッパの確認								—
挿し口の挿入量の明示								1 2
爪、押ボルトの確認(G-Link)								—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認								3
滑　　剤								—
ストッパの引き抜き								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								

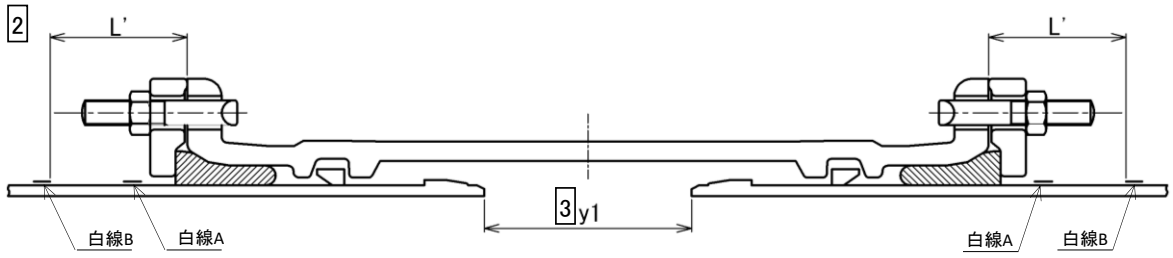
判定基準　※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストッパを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。
注)挿し口突部のない挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

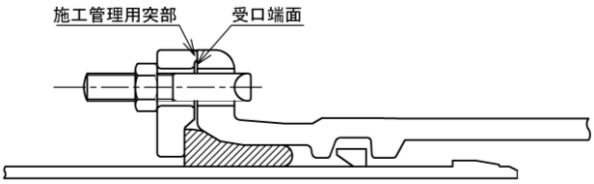
GX形継手 継ぎ輪チェックシート

年　　月　　日

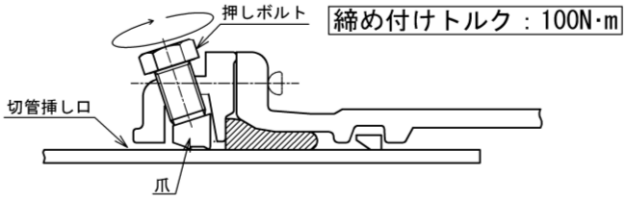
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

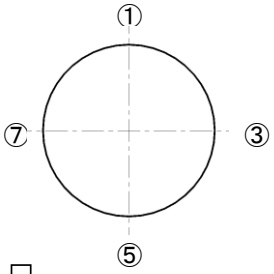




5 G-Linkを使用する場合



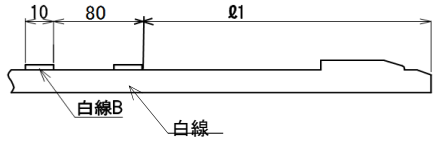
管　No.				
管の種類				
略図				
継　手　No.				—
挿し口突部の有無注1)				—
清　掃・　異物の除去				—
白線A,Bの明示				1
爪、押ボルトの確認(G-Link)				—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認				—
滑　　剤				—
ロックリング、ストッパの確認				—
ストッパの引き抜き				—
受口端面～白線の間隔（L′）注2)	①			2
	③			
	⑤			
	⑦			
両挿し口端の間隔（y1）注2)	①			3
	③			
	⑤			
	⑦			
T頭ボルト	本数			4
受口端面～施工管理用突部の隙間 ※	箇所数			4
	隙間ゲージ確認			
押しボルト	本数			5
	トルク確認			
判　　定				
備　　考				



単位mm

呼び径	ℓ1+80
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275
300	305
350	315
400	320
450	325

1



（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
300	135
350	145
400	150
450	155

（ii）せめ配管の場合

単位mm

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

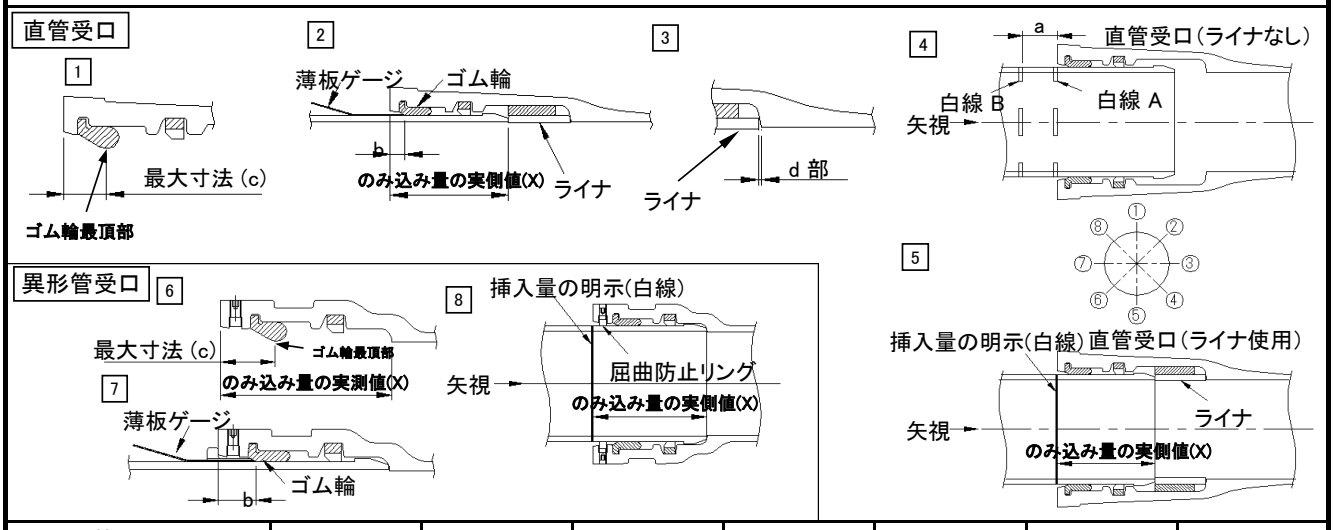
判定基準　※　受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
注1）　挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。
注2）　一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。

NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

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								—
ﾛｯｸﾘﾝｸﾞ・ﾛｯｸﾘﾝｸﾞ心出し用ｺﾞﾑの確認								—
ライナ位置の確認(d部)※1								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※2								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							2 7
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
	⑧							
受口端面～白線B間隔(a)	①							4
	③							
	⑤							
	⑦							
屈曲防止リングの確認※3								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、4.5㎜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。

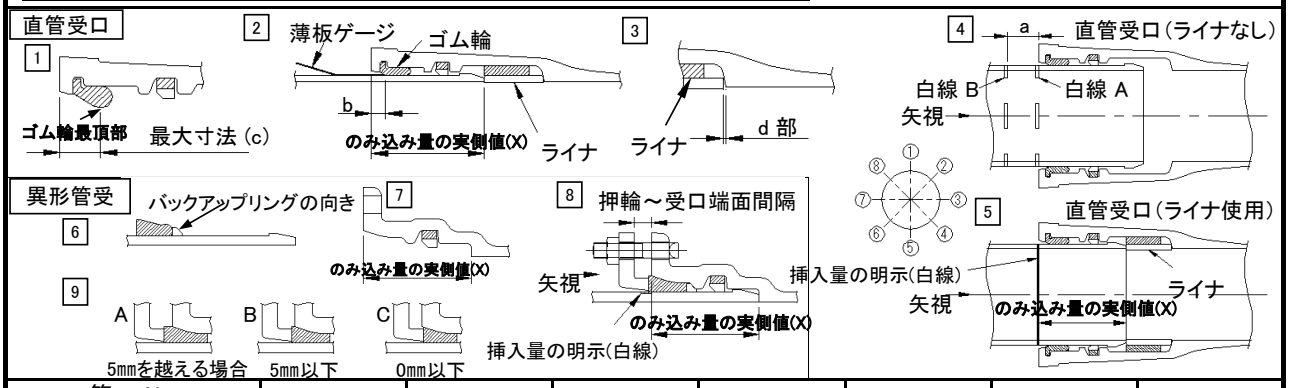
※3 屈曲防止用突部(直管挿し口の場合は挿し口外面)と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

NS形継手チェックシート(φ300～φ450)

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								—
ﾛｯｸﾘﾝｸﾞ・ﾛｯｸﾘﾝｸﾞ心出し用ｺﾞﾑの確認								—
ライナ位置の確認(d部)※1								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※2								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							2
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
	⑧							
受口端面～白線B間隔(a)	①							4
	③							
	⑤							
	⑦							
バックアップリングの向き※3								6
ボルト・ナット	数							—
	トルク(N・m)							—
押輪～受口端面間隔※4	①							8
	③							
	⑤							
	⑦							
ゴム輪の出入り状態※5	①							9
	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 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)。

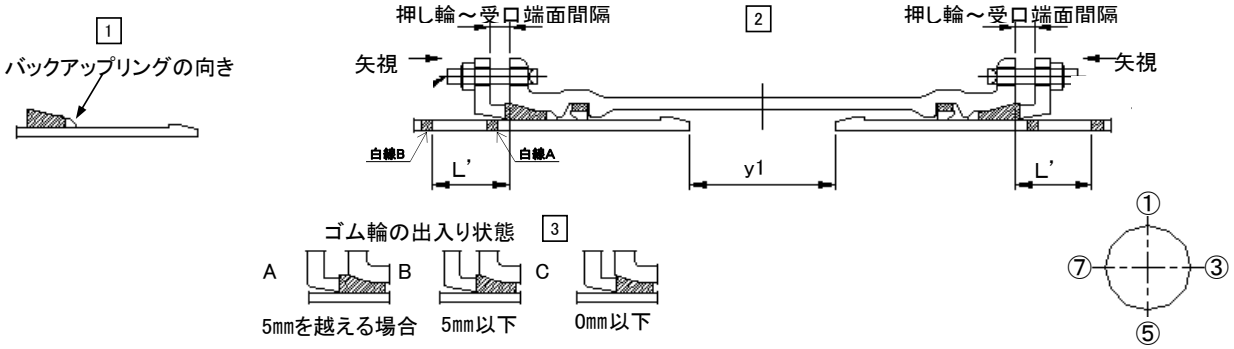
※5 ゴム輪の出入り状況 :同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形継ぎ輪チェックシート(φ75～φ450)

年　　月　　日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

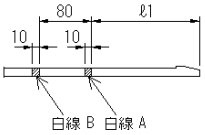


管　No			
管の種類			
略図			

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※1				1
両挿し口端の間隔(y1)※2	①			2
	③			
	⑤			
	⑦			
受口端面～白線Bの間隔(L')※3	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※4	①			2
	③			
	⑤			
	⑦			
ゴム輪の出入り状況※5	①			3
	③			
	⑤			
	⑦			
判　　定				―

備考

1.白線表示の位置



単位mm

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)

単位mm

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')

単位mm

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。

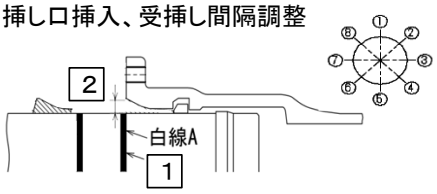
NS形直管チェックシート(φ500～φ1000)

年　　月　　日

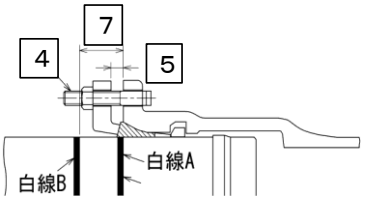
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

挿し口挿入、受挿し間隔調整



ボルトナット取付

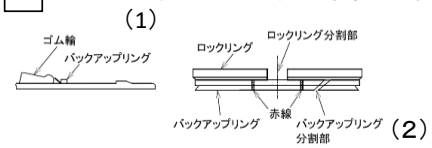


7 の最大−最小値の許容値

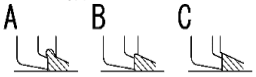
単位：mm

呼び径	X
500	31
600	31
700	32
800	32
900	32
1000	33

3 ﾊﾞｯｸｱｯﾌﾟﾘﾝｸﾞの向き、分割部の位置



6 ゴム輪の出入り状態



5mmを超える場合　5mm以下　0mm以下

管　No.								
管の種類								
略　図								
継手No.								—
清　掃								—
挿入量の確認	①							1
	③							
	⑤							
	⑦							
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※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							
白線B～受口間隔※4	①							7
	③							
	⑤							
	⑦							
判　　定								—

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。

※4 白線B～受口間隔：最大値－最小値≦X（X：上表参照）

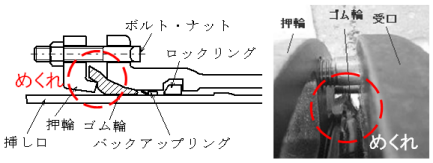


図　接合不良の例

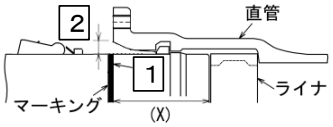
NS形直管（ライナ使用）・異形管チェックシート（φ500～φ1000）

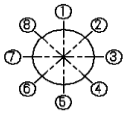
年　　月　　日

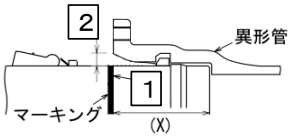
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

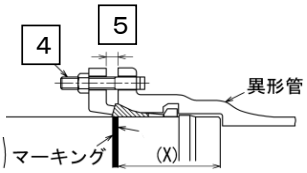
挿し口挿入、受挿し間隔調整



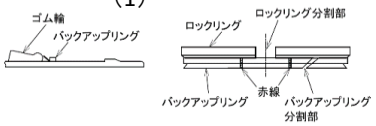




ボルトナット取付



3 ﾊﾞｯｸｱｯﾌﾟﾘﾝｸﾞの向き、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。

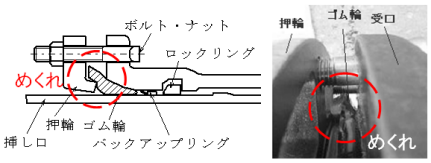


図　接合不良の例

NS形継ぎ輪チェックシート(φ500～φ1000)

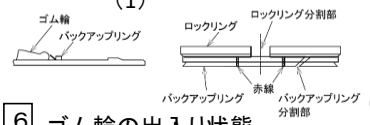
年　　月　　日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

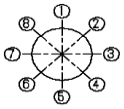
3 ﾊﾞｯｸｱｯﾌﾟﾘﾝｸﾞの向き、分割部の位置

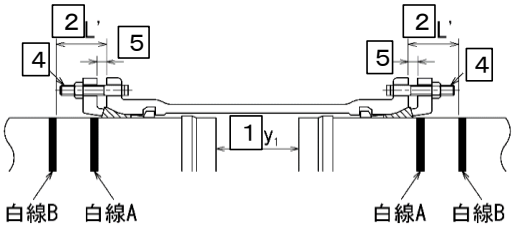
(1)



6 ゴム輪の出入り状態

(2)



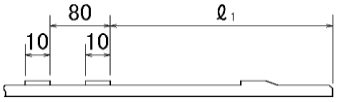


管　No.			
管の種類			
略　図			

継手No.				
清　掃				—
両挿し口端の間隔 (y_1)	①			1
	③			
	⑤			
	⑦			
受口端面～白線の間隔 (L')	①			2
	③			
	⑤			
	⑦			
受挿し隙間の調整				—
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



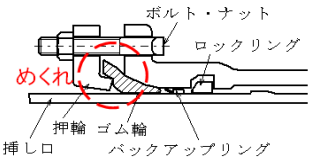
呼び径	ℓ_1 (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端の間隔(y_1)
およびL'寸法(y_1の場合)

呼び径	y_1 (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_1)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。



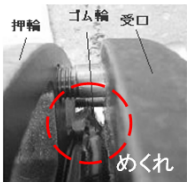


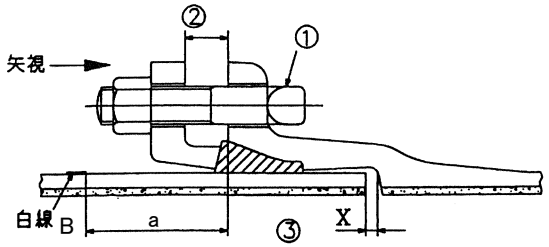
図　接合不良の例

K形継手チェックシート

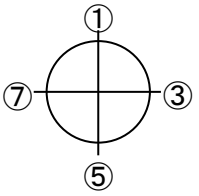
年　　月　　日

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

5mmを超える場合　　5mm以下　　0mm以下

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								

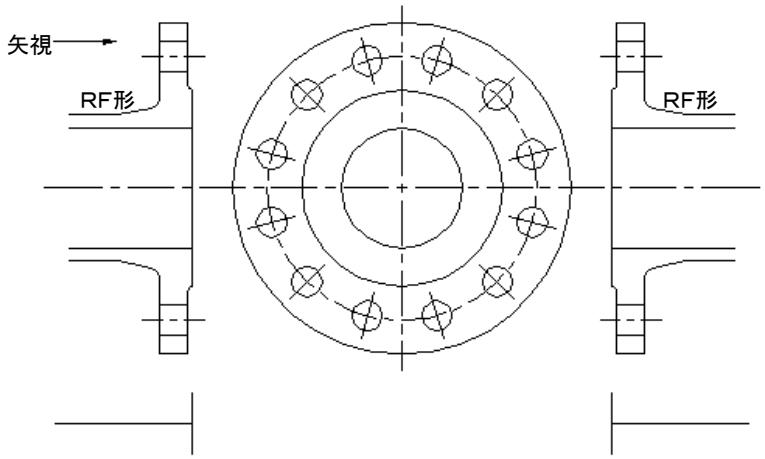
判定基準
②押輪－受口端面の間隔　：最大値－最小値≦5mm(同一円周上)
③受口端面－白線の間隔(a)　：呼び径　75～250A≦　95mm
呼び径300～700A≦107mm
または胴付間隔(X)　：呼び径800～2600 X≦表2の値(接合要領書参照)
④ゴム輪の出入状態　：同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。

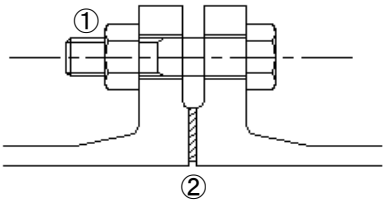
大平面座形フランジ継手チェックシート

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。

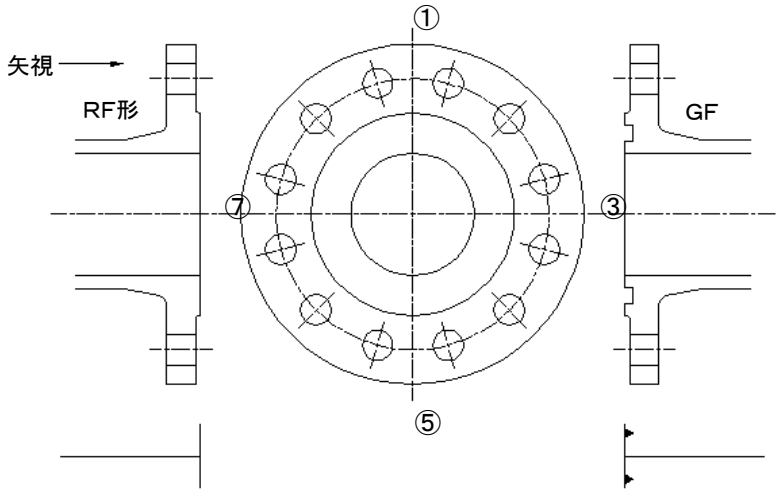
溝形フランジ継手チェックシート（メタルタッチの場合）

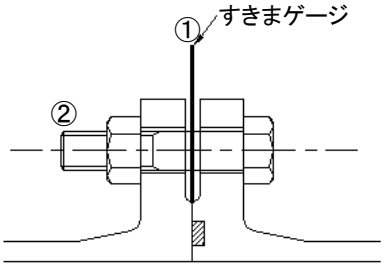
年　　月　　日

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（1㎜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1㎜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

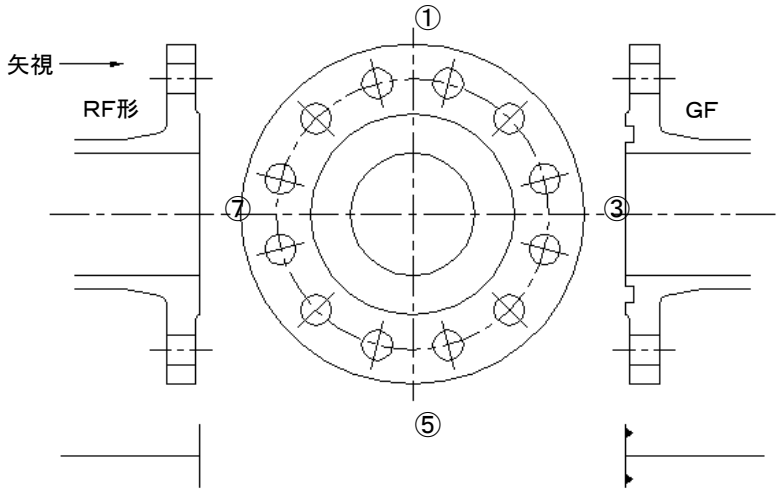
溝形フランジ継手チェックシート（メタルタッチでない場合

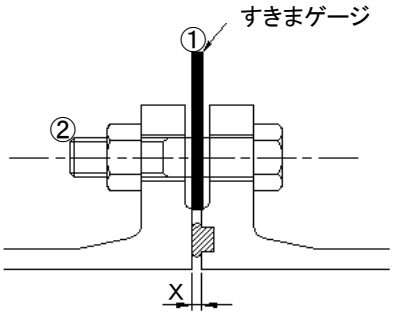
年　　月　　日

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。

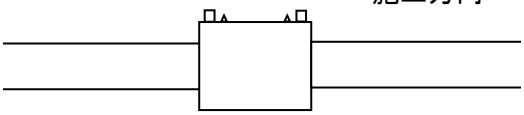
ＥＦソケット 接合チェックシート

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：

施工方向 →



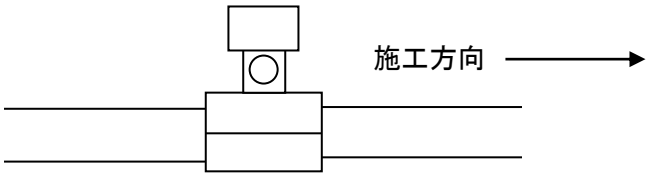
継　手 No.										
略　図										
天候										
陸継ぎの有無										
曲げ施工の有無										
湧水の有無										
管の点検・清掃										
スクレープ										
エタノール(ｱｾﾄﾝ)清掃										
標線の確認										
通電終了時刻										
インジケータの確認										
クランプ取り外し時刻										
接合総合判定										

備考：

施工年月日	施工会社名	配管工氏名	責任者氏名
令和　　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
令和　　年　　月　　日			