

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

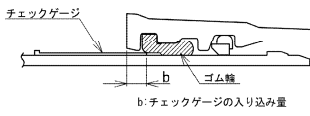
年 月 日

工事名	
工区	
配管図No.	
測点No.	
呼び径・管種	

継手施工者(_____)

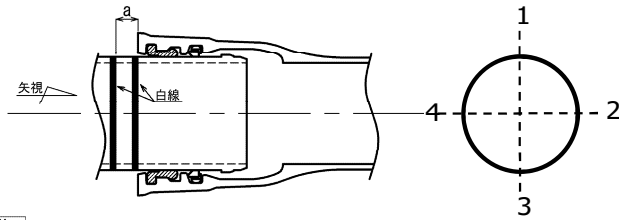
有資格者	継手施工者

1 直管

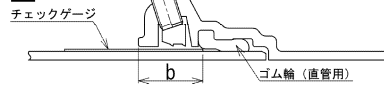


b寸法の合格範囲

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



3 P-Link

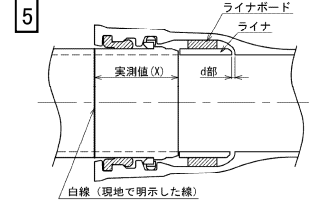
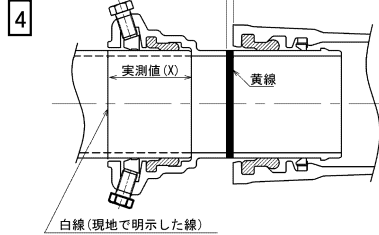


締め付けトルク：100N・m

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



測 点									
管 No.									
管の種類									
略図/ライク									
継 手 No.									—
挿し口突部の有無									—
切 管 加 工									—
切 管 の 面 取 り									—
切 管 面 の 補 修									—
清 掃									—
挿し口の挿入量の明示									4 5
受口溝(ロックリング)の確認									—
爪、押しボルトの確認(P-Link)									—
ライナーの確認(d部)※1									5
ゴ ム 輪 確 認									—
滑 剤 塗 布									—
ロックリング通過前の全周チェック									—
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※2 ()	1								1
	2								
	3								3
	4								
受口端面～白線(黄 線) 間隔(a) ()	1								2
	2								
	3								4
	4								
押しボルト	本数/トルク確認	/	/	/	/	/	/	4	
マーキング(白線)位置の確認※3								5	
余分な滑材の拭取り								—	
ポリスリーブ設置								—	
判 定								—	

判定基準

※1 ライナー及びライナーボード向き正しいか。またライナーが受口奥部に当たっていることを確認する。

※2 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、記入欄に**未測定**と記入すること。ただし、全周チェックでゴム輪に異常がないことを必ず確認すること。

※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。

※ 記入はボールペンで行い、誤記入の場合は見え消しを行い正しい数値等を記入すること。

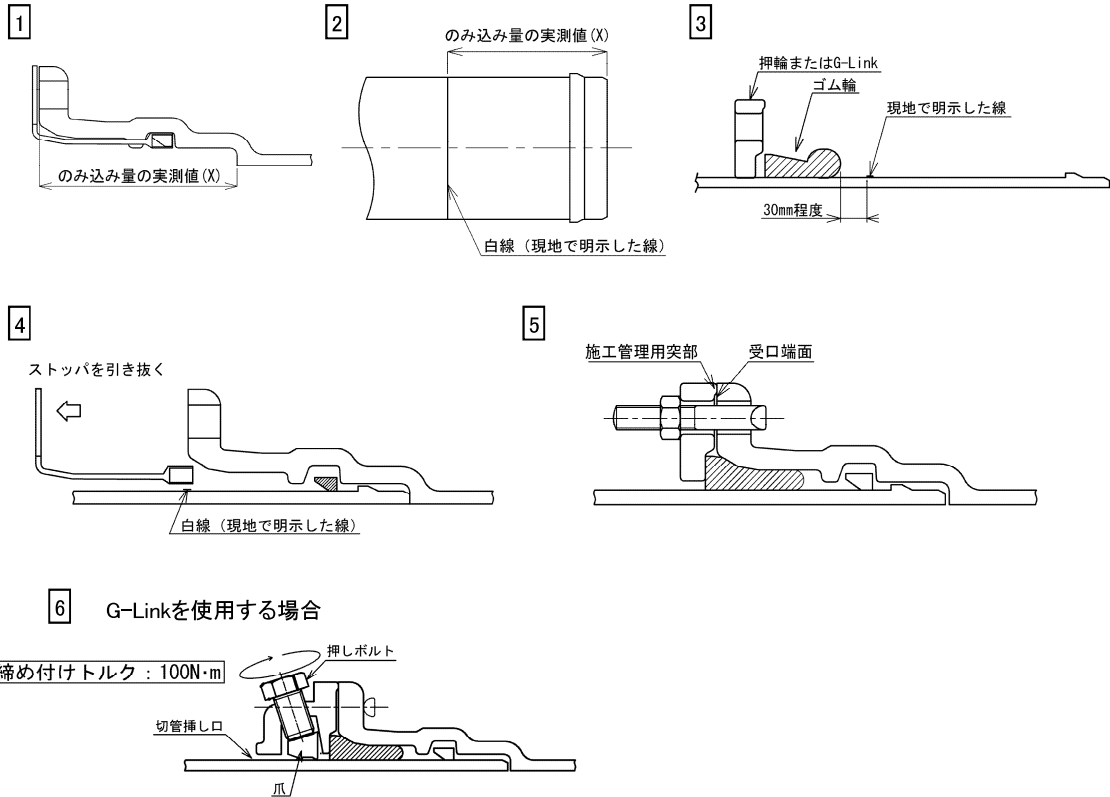
GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

年 月 日

工事名	
工区	
配管図No.	
測点No.	
呼び径・管種	

継手施工者()

有資格者	継手施工者



測点							
管 No.							
管の種類							
略図							
継手 No.							—
挿し口突部の有無 ^{注)}							—
清掃							—
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
ストップ、ロックリングの確認							4
滑材塗布							—
ロックリング通過前の全周チェック							—
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/トルク確認	/	/	/	/	/	6
余分な滑材の拭取り							—
ポリスリーブ設置							—
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。

※ 記入はボールペンで行い、誤記入の場合は見え消しを行い正しい数値等を記入すること。

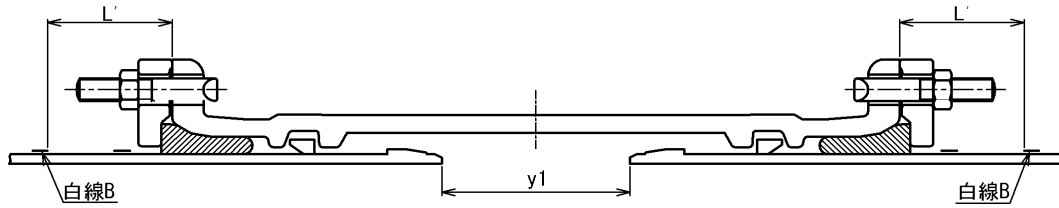
GX形継手 継ぎ輪チェックシート

年 月 日

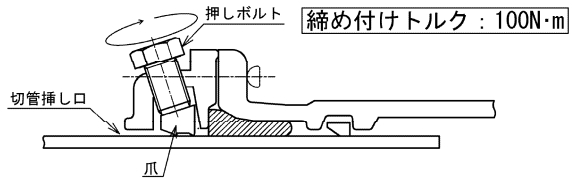
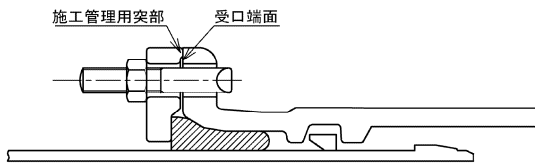
工事名	
工区	
配管図No.	
測点No.	
呼び径・管種	

継手施工者()

有資格者	継手施工者

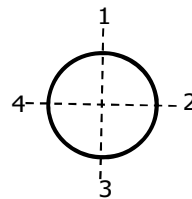


G-Linkを使用する場合

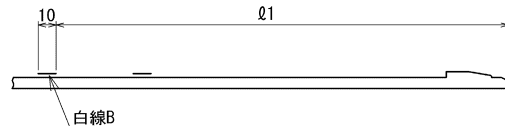


測点			
管 No.			
管の種類			
略図			

継手 No.			
挿し口突部の有無 ^{注1)}			
清掃			
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			
滑材塗布			
ロックリング通過前の全周チェック			
受口端面～白線の間隔(L') ^{注2)}	1		
	2		
	3		
	4		
両挿し口端の間隔(y1) ^{注2)}	1		
	2		
	3		
	4		
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	/	/
余分な滑材の拭取り			
ポリスリーブ設置			
判定			



呼び径	φ1
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275



(i) 一方から順次配管していく場合

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

(ii) せめ配管の場合

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

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。

※ 記入はボールペンで行い、誤記入の場合は見え消しを行い正しい数値等を記入すること。