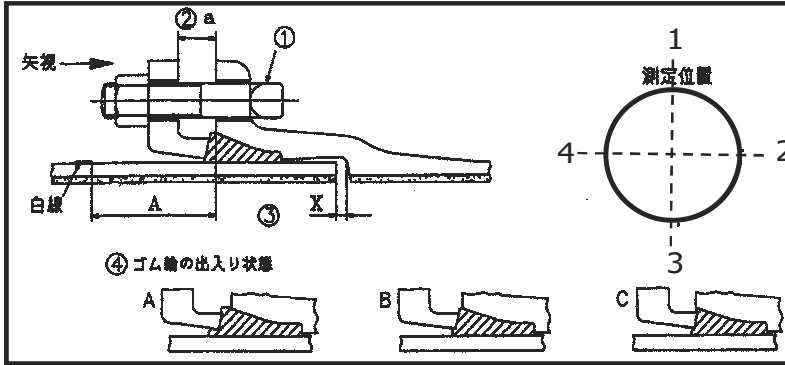


K形継手チェックシート

年 月 日

工事名 工区	
配管図No. 測点No.	
呼び径・管種	

有資格者	継手施工者



判定基準

②押輪－受口端面の間隔(a)
最大値－最小値 ≤ 5mm(同一円周上)

③受口端面－白線の間隔(A)または胴付間隔(X)
呼び径 75～250mm A ≤ 95mm
呼び径 300～600mm A ≤ 107mm
X ≤ 表2の値

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。

継手施工者()

測点										
管 No. および形状										
略 図										
継手 No.										
切管加工										
切管の面取り										
切管面の補修										
清掃										
滑剤塗布										
①ボルト	数									
	トルク (N・m)									
②押輪－ 受口端面間隔(a) ()	1									
	2									
	3									
	4									
③受口端面－ 白線の間隔(A) または胴付間隔 (X) ()	1									
	2									
	3									
	4									
④ゴム輪の 出入状態	1									
	2									
	3									
	4									
余分な滑材の拭取り										
ポリスリーブの設置										
判定										

※ 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。