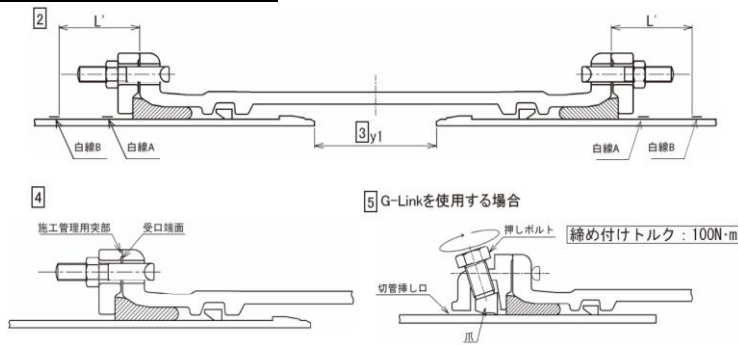


係員

**G X形継手 継ぎ輪チェックシート**

工事名称 \_\_\_\_\_  
 測点 No. \_\_\_\_\_  
 管種・呼び径 \_\_\_\_\_

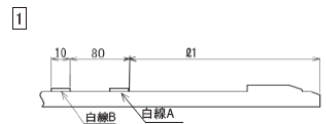
布設 ○○ 年 月 日  
 点検 ○○ 年 月 日



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、押しボルトの確認 (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') 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 の間隔 ※	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	現場代理人		

単位mm

呼び径	Ø1+80
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

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	y1
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。

(注 1) 用紙寸法は日本工業規格 A 4 とする。

(注 2) “○○” の部分は年号を記入する。