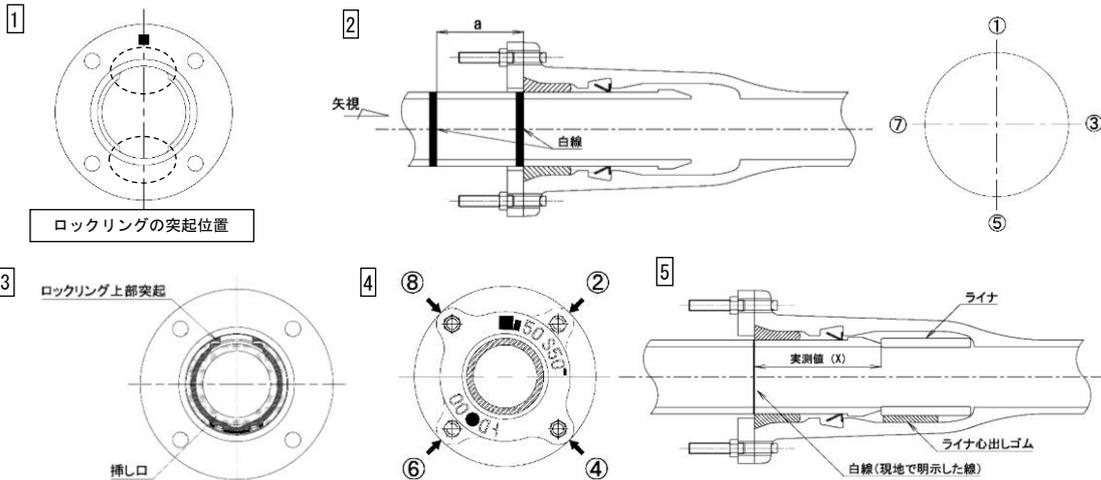


係員

S50形継手 チェックシート(直管)(挿し口突部有り)

工事名 _____
 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/ライナ									
継 手 No.									—
挿し口突部の有無									—
清 掃									—
滑 剤									—
挿し口挿入量の明示									5
挿し口挿入前のロックリング確認※1									1
ライナ心出しゴムの確認※2									5
マーキング(白線)位置確認※3									2 5
挿し口挿入後のロックリング確認※1									3
T頭ボルト	本数								4
メタルタッチ確認※4	②(④)								4
	⑥(⑧)								
受口端面～白線間隔(a)	①								2
	③								
	⑤								
	⑦								
判 定									—
備 考	現場代理人								

- 判定基準 ※1 ロックリングが正規の位置にあるか確認する。
 ※2 ライナ心出しゴムが通水部分にはみ出していないかを確認する。
 ※3 T頭ボルト・ナット締め付け直前にマーキング(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。
 ※4 T頭ボルト・ナット取り付け部の受口端面と押輪との間に0.5mm以上の隙間がないこと。

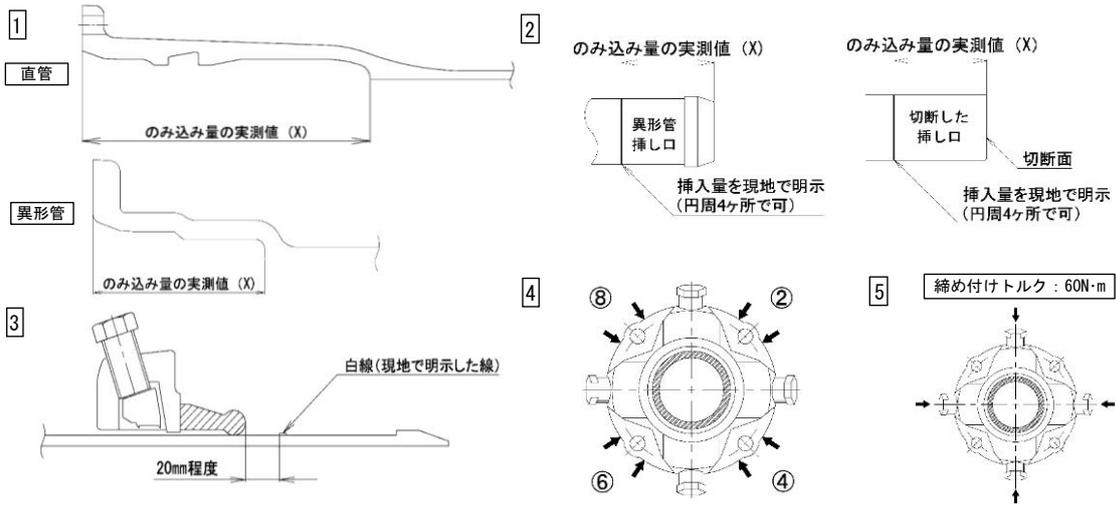
(注1) 用紙寸法は日本工業規格A4とする。
 (注2) “○○”の部分は年号を記入する。

係員

S50形継手 チェックシート(異形管・切管)

工事名 _____
 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								—
清 掃								—
滑 剤								—
挿し口挿入量の明示								1 2
爪、押しボルトの確認								
ゴム輪、抜け止め押輪の確認								3
T頭ボルト	本数							4
メタルタッチ確認※	②							4
	④							
	⑥							
	⑧							
押しボルト	本数							5
	トルク確認							
判 定								—
備 考								

現場代理人

判定基準 ※ 受口端面と抜け止め押輪の間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 確認はT頭ボルト・ナット穴の横、いずれか一方で行う。

(注1) 用紙寸法は日本工業規格A4とする。

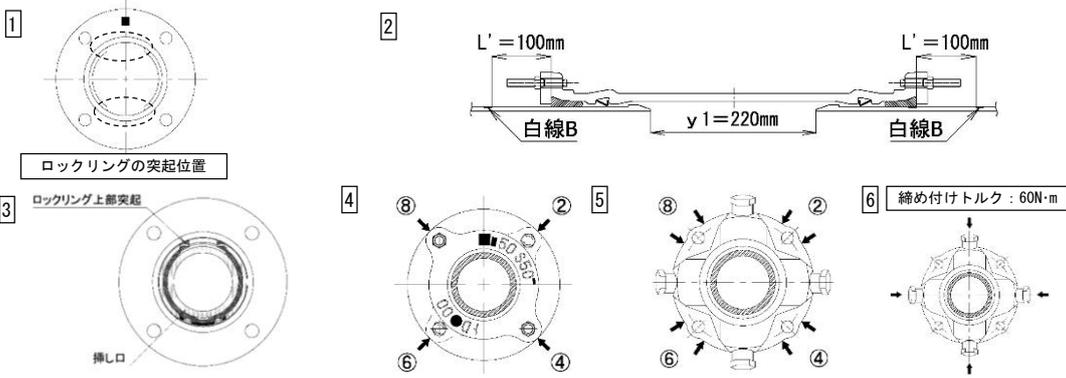
(注2) “○○”の部分は年号を記入する。

係員

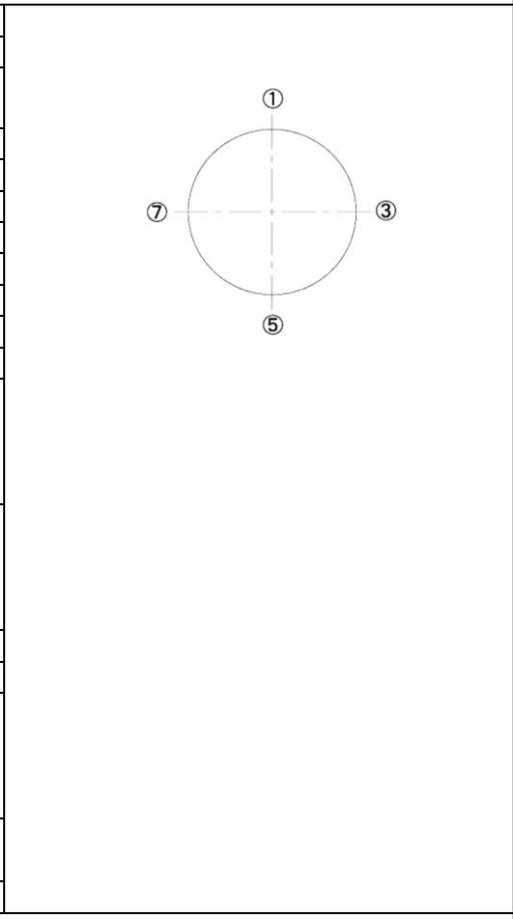
S50形継手 チェックシート(継ぎ輪)

工事名 _____
 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			—
滑 剤			—
切管挿し口の白線Bの明示			2
爪、押しボルトの確認			
ゴム輪、(抜け止め)押輪の確認			
挿し口挿入前のロックリング確認※1			1
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		2
	③		
	⑤		
	⑦		
挿し口挿入後のロックリング確認※1			3
T頭ボルト	本数		4 5
	②		4 5
	④		
	⑥		
押しボルト	本数		6
	トルク確認		
判 定			



備 考 _____ 現場代理人 _____

判定基準 ※1 ロックリングが正規の位置にあるか確認する。
 ※2 受口端面と押輪の間に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接合する場合は、抜け止め押輪を使用すること。
 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A4とする。
 (注2) “○○”の部分は年号を記入する。