

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

チェックゲージ
ゴム輪
b: チェックゲージの入り込み量

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	14～25
450	14～25

2

矢視
白線

3 P-Link 締め付けトルク: 100N・m

チェックゲージ
ゴム輪 (直管用)

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

実測値 (O)
白線
白線 (現地で明示した線)

5

実測値 (X)
白線 (現地で明示した線)

6

ライナボード合
ライナ
d部
白線 (現地で明示した線)

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(ロッキング)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							
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								

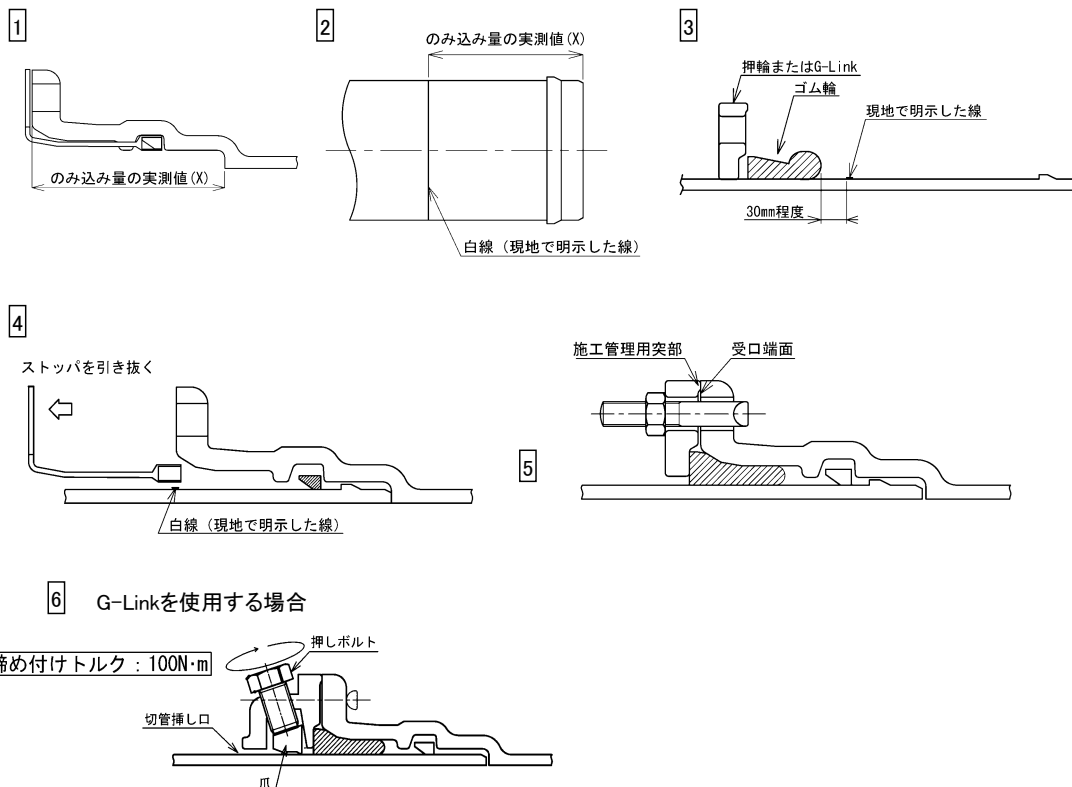
判定基準 : ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

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



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、STOPPAの確認								—
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
滑 剤								—
STOPPA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								

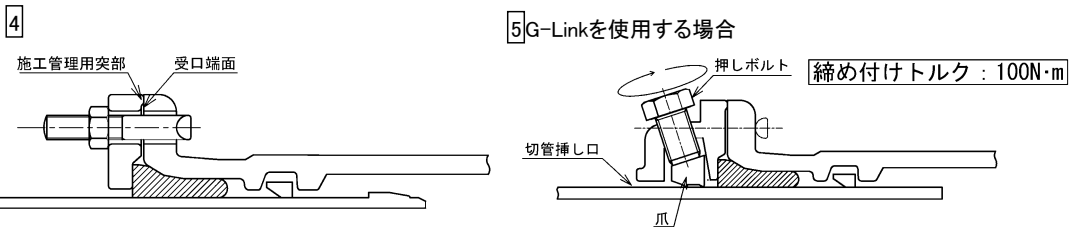
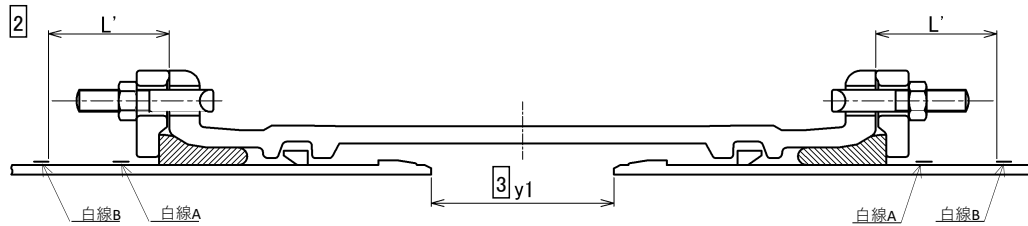
判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、STOPPAを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。
 注) 挿し口突部のない挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

GX形継手 継ぎ輪チェックシート

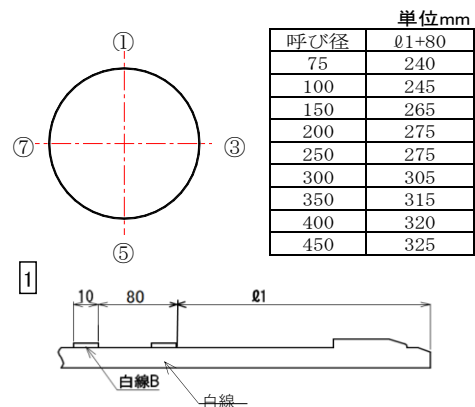
年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



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			



(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。

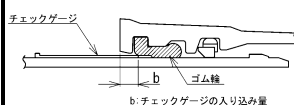
備 考

年 月 日

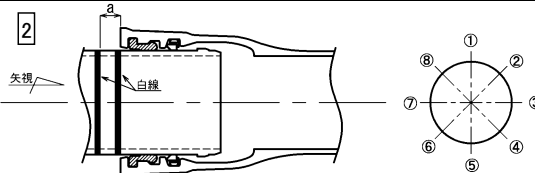
工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工

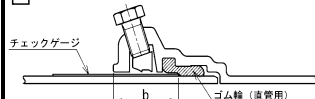
b寸法の合格範囲



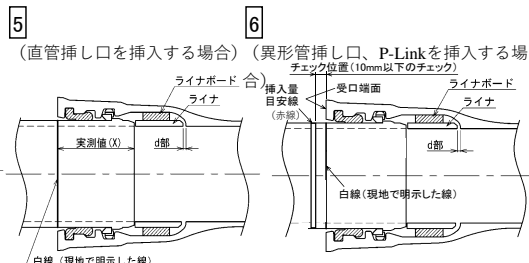
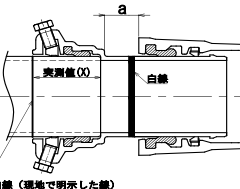
呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21
300	14~24
350	14~25
400	14~25
450	14~25



4 締め付けトルク：100N・m



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



管 No.									
管の種類									
略図／ライナ									
継手 No.									—
挿し口突部の有無		挿し口突部の「有」・「無」の区別を記入する。※挿し口突部が「無」の場合には、P-Linkもしくは挿しロッキングを使用する。							—
清掃・異物の除去		接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。							—
ライナの位置確認(d部)※1		ライナが受口奥部に当たっていたら「OK」を記入する。							5 6
受口溝(ロッキング)の確認		接合要領書に従って、受口溝、ロッキングおよびロッキングホルダを確認したら「OK」を記入する。(直管受口の場合)							—
挿し口の挿入量の明示		のみ込み量の実測値(X)を白線で明示したら「OK」を記入する。(P-Link・ライナ付直管受口の場合)							4 5
爪、押しボルトの確認(P-Link)		接合要領書に従って、爪および押しボルトを確認したら「OK」を記入する。(P-Linkの場合)							—
滑 剤		接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。							—
マーキング(白線)位置の確認※2		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れば「OK」を記入する。							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		挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であれば「OK」を記入する。							6
マーキング(白線)の明示(異形管挿し口)※4		挿し口外周に受口端面位置の白線を明示したら「OK」を記入する。							6
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5	全周チェック	全周にわたってb寸法が合格範囲に入っていれば「OK」を記入する。							1 3
	①								
	②								
	③								
	④	①③のように、受口端面からゴム輪までの間隔(b)(mm)を記入する。							
	⑤								
	⑥								
	⑦								
	⑧								
受口端面～白線 間隔(a) ^{注)}	①	②のように、受口端面から白線Bまでの間隔(a)(mm)を記入する。 または ④のように、受口端面からP-Link直部受口端までの間隔(a)(mm)を記入する。							2
	③								
	⑤								
	⑦								
	⑧								
押しボルト	本数	締め付けた押しボルトの本数(本)を記入する。(P-Linkの場合)							4
	トルク確認	押しボルトを規定のトルク(100N・m)で締め付ければ「OK」を記入する。(P-Linkの場合)							
判 定		全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。							—
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。

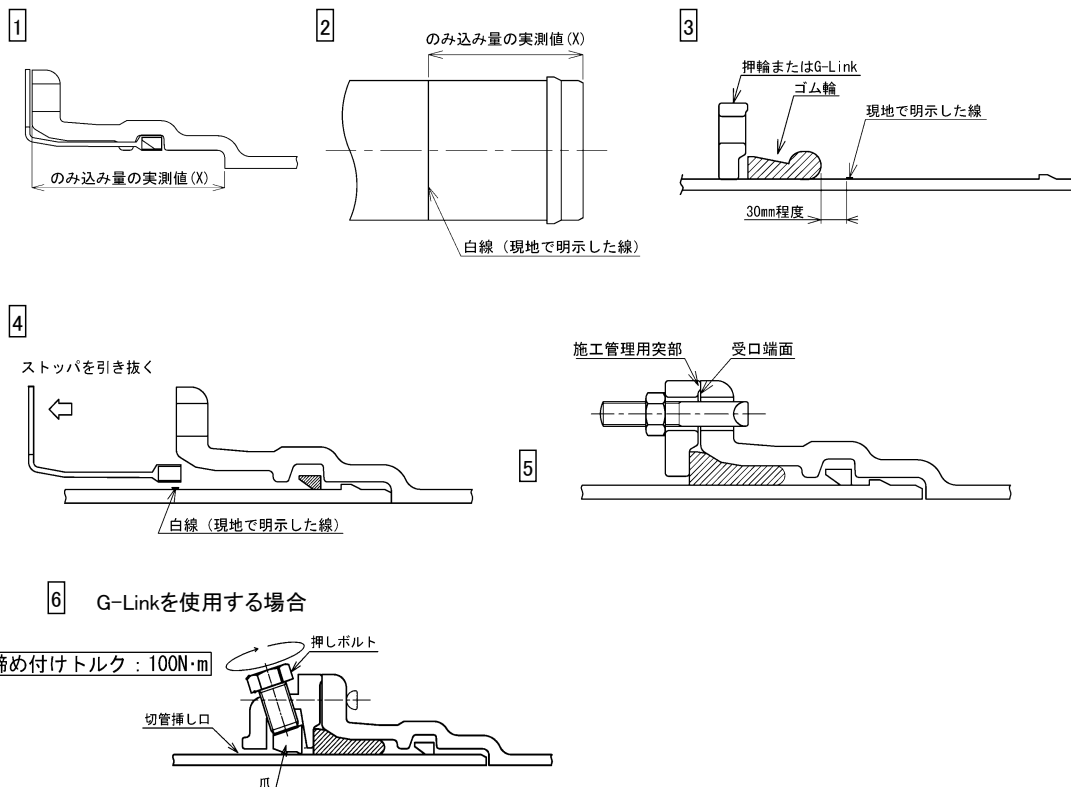
注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 寸法を記入する。

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



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、ストップの確認									—
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									—
ストップの引き抜き									4
抜け出しチェック(挿し口突部有) ^{※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									

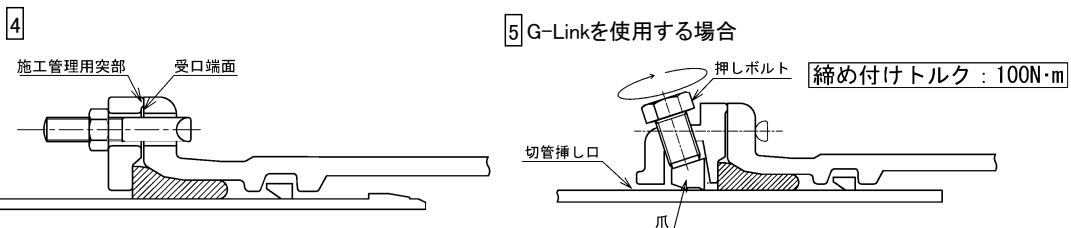
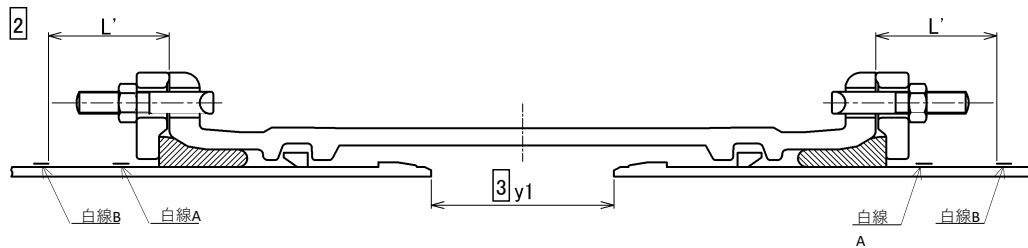
判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。
 注) 挿し口突部のない挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

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



管 No.			
管の種類			
略図			
継手 No.			—
挿し口突部の有無 ^{注1)}		挿し口突部の「有」「無」の区別を記入する。※挿し口は挿しリングを使用する。	
清掃・異物の除去		接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。	
白線A,Bの明示		白線A,Bを明示したら「OK」を記入する。(切管挿し口の場合)	
爪、押ボルトの確認(G-Link)		接合要領書に従って、爪および押しボルトを確認したら「OK」を記入する。(G-Linkの場合)	
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認		接合要領書に従って、ゴム輪、押輪またはG-Linkを確認したら「OK」を記入する。	
滑 剤		接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。	
ロックリング、ストップの確認		接合要領書に従って、ロックリングおよびストップを確認したら「OK」を記入する。	
ストップの引き抜き		ストップを引き抜いたら「OK」を記入する。	
受口端面～白線の間隔 (L') ^{注2)}	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
	③		
	⑤		
	⑦		
両挿し口端の間隔 (y1) ^{注2)}	①		(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
	③		
	⑤		
	⑦		
T頭ボルト	本数		締め付けたT頭ボルトの本数(本)を記入する。
受口端面～施工管理用突部の隙間 ※	箇所数		押輪の施工管理用突部と受口端面の隙間を隙間ゲージで確認した箇所数(箇所)を記入する。
	隙間ゲージ確認		接合要領書に従って、隙間のないことを隙間ゲージで確認したら「OK」を記入する。
押しボルト	本数		締め付けた押しボルトの本数(本)を記入する。(G-Linkの場合)
	トルク確認		押しボルトを規定のトルク(100N・m)で締め付ければ「OK」を記入する。(G-Linkの場合)
判 定			全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。
備 考			

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。