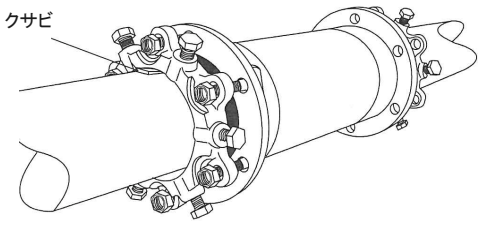
離脱防止継手チェックシート(GX形継輪用)

工事名称:

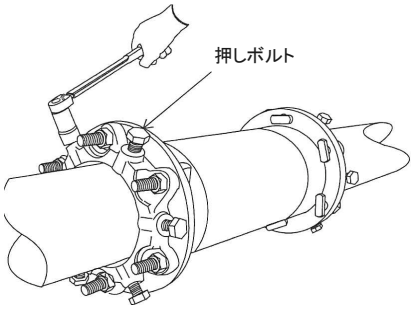
年　月　日

主任技術者

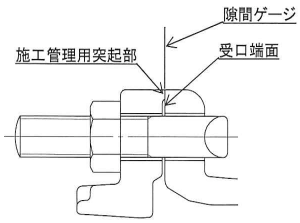
1



3



2

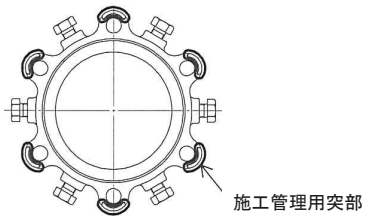


押しボルトの標準締め付けトルク

呼び径(mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N·m)
75～400	M20	100

管番号(NO)				
管の呼び径				
略　図				
清掃・異物の除去				－
挿し口突部の有無 ※1				－
押輪と管の同心確認				1
滑　剤				－
T頭ボルト	本　数			－
	トルクの確認			－
受口端面～施工管理用突部の隙間 ※2	箇所数			2
	隙間ゲージの確認			
押ボルト	本　数			－
	トルクの確認			3
継手施工者				－
継手確認者 ※3				－
判　定				－

2



施工管理用突部の箇所数(参考)

呼び径(mm)	箇所数
75・100	4
150・200	6
250・300	8
400	12

判定基準：※1 接合する挿し口管は，GX形の直管の挿し口であることを確認する。
※2 受口端面と押輪の施工管理用突部との間に隙間がないことを隙間ゲージ(厚さ0.5mm)で確認する。
※3 継手の確認は，選任した配置配管技能者が行うこと。