

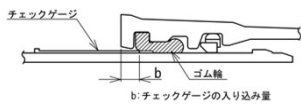
GX形継手チェックシート (直管・P-Link)

工事名称: _____

年 月 日

主任技術者

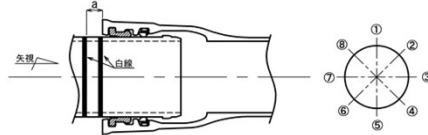
1 直管



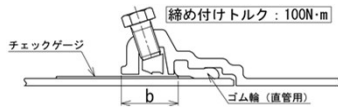
b寸法の合格範囲

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
400	14~25

2



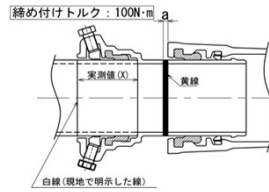
3 P-Link



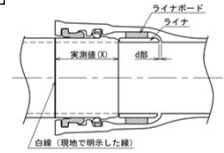
b寸法の合格範囲

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



5



管番号 (NO)

管の種類

管の呼び径

略図/ライナ

継手番号 (NO)

挿し口突部の有無

清掃・異物の除去

ライナ位置の確認: (d部) ※1

受口溝 (ロックリング) の確認

挿し口の挿入量の明示

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

受口端面～
ゴム輪間隔
(b) ※3

全周チェック

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

受口端面～
白線 (黄線) 間隔
(a) 注)

①

③

⑤

⑦

押しボルト

本 数

トルクの確認

継手施工者

継手確認者 ※4

判 定

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 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。

※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

注) P-Linkの場合は受端面からの直部長さ a寸法を記入する。

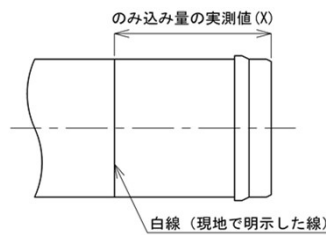
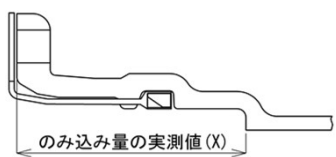
GX形継手チェックシート(異形管・G-Link)

工事名称: _____

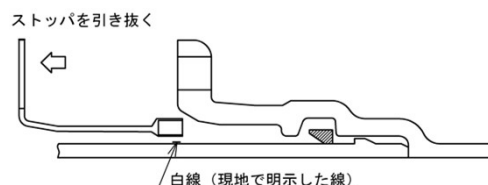
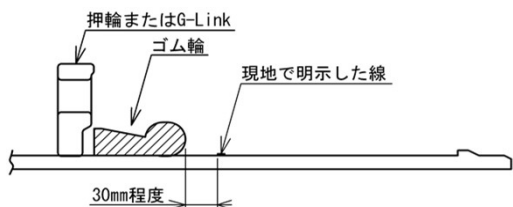
年 月 日

主任技術者

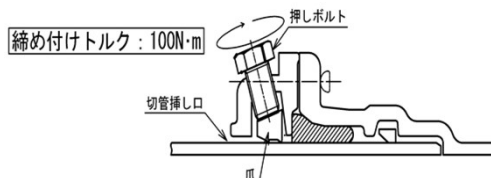
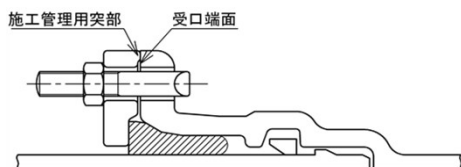
1 _____ 2 _____



3 _____ 4 _____



5 G-Linkを使用する場合 6 _____



管番号(N0)									
管の種類									
管の呼び径									
略 図									
継手番号(N0)									-
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									-
ストップパの引き抜き									4
抜け出しチェック(挿し口突部有り)									-
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								
	隙間ゲージ の確認								5
押ボルト	本 数								
	トルクの確認								6
継手施工者									-
継手確認者 ※2									-
判 定									-

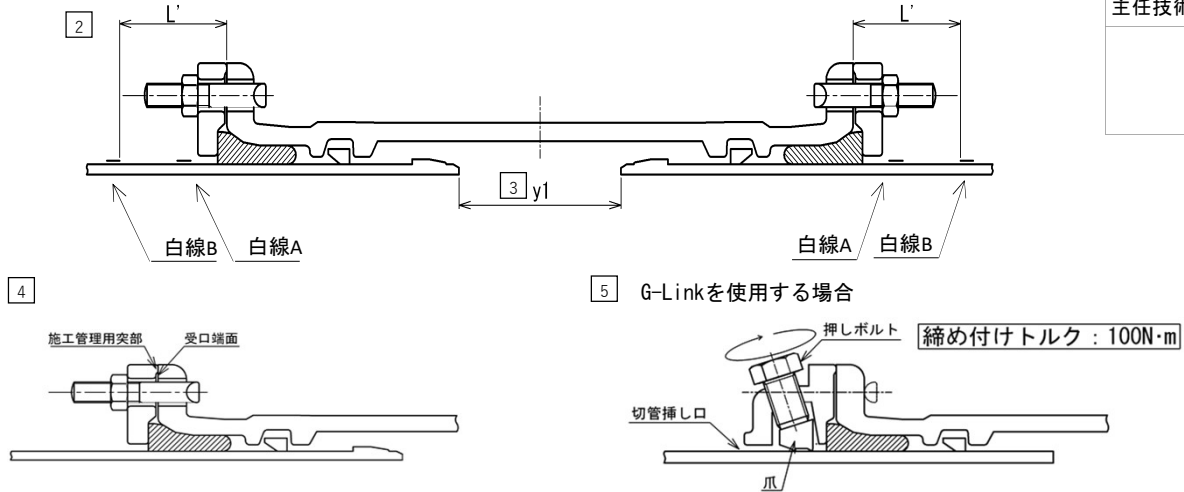
判定基準: ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 ※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 注) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

GX形継ぎ輪チェックシート

工事名称: _____

年 月 日

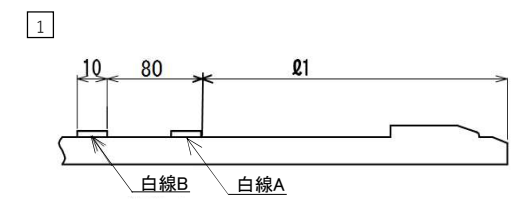
主任技術者



管番号 (NO)				
管の種類				
略 図				
継手番号 (NO)				-
挿し口突部の有無 <small>注1)</small>				-
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') <small>注2)</small>	①			2
	③			
	⑤			
	⑦			
両挿し口端の 間隔 (y1) <small>注2)</small>	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 <small>※1)</small>	箇所数			4
	隙間ゲー ジの確認			
押ボルト	本 数			5
	トルク確認			
継手施工者				-
継手確認者 <small>※2)</small>				-
判 定				-

単位mm

呼び径	φ1+80
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275
300	305
400	320



(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
400	150

(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
400	300

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 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 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。

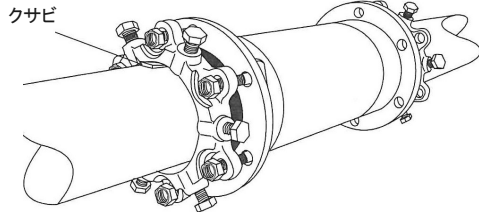
離脱防止継手チェックシート (GX形継輪用)

工事名称: _____

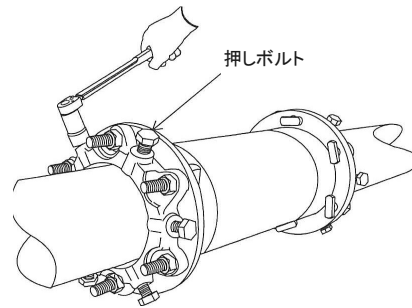
年 月 日

主任技術者

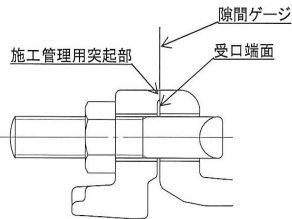
1



3



2

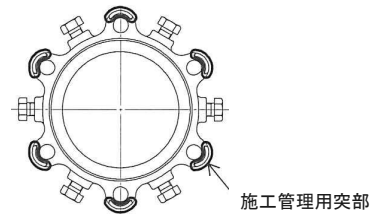


押しボルトの標準締め付けトルク

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。