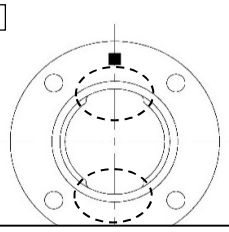
S50形継手チェックシート(直管・挿し口突部有り)

工事名称:　　年　月　日

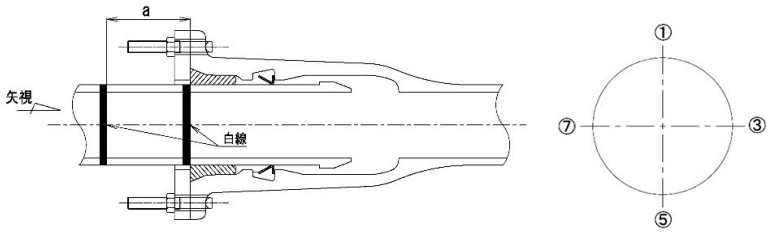
主任技術者

1

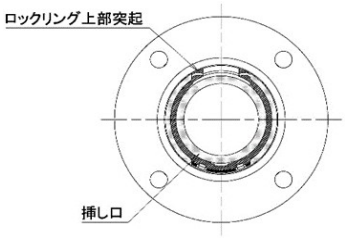


ロックリングの突起位置

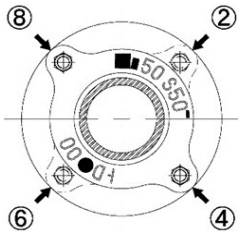
2



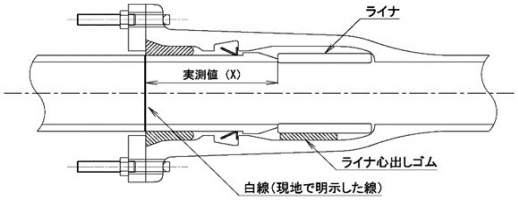
3



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											−
滑　剤											−
挿し口の挿入量の明示											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										
継手施工者											−
継手確認者 ※5											−
判　定											−

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。
※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。
※5 継手の確認は，選任した配置配管技能者が行うこと。

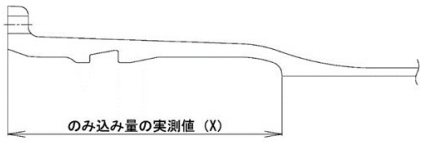
S50形継手チェックシート（異形管・切管）

工事名称:　　年　月　日

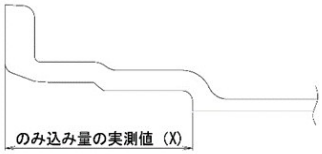
主任技術者

1

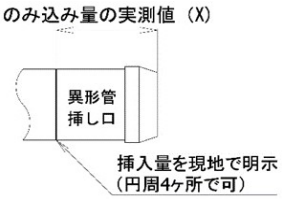
(直 管)

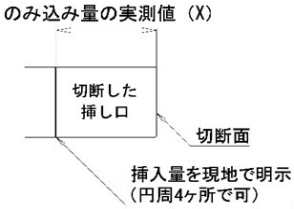


(異形管)

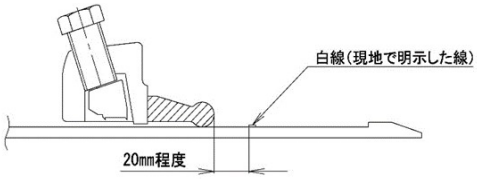


2

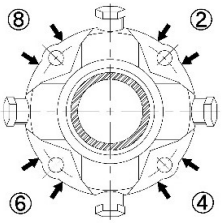




3

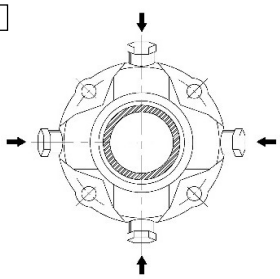


4



標準締付トルク(M16)･･･60N･m

5



管番号(NO)											
管の種類											
管の呼び径											
略　図											
継手番号(NO)											−
挿し口突部の有無											−
清掃・異物の除去											−
滑　剤											−
挿し口の挿入量の明示											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 ※1	②										4
	④										
	⑥										
	⑧										
押しボルト	本　数										5
	トルク確認										
継手施工者											−
継手確認者 ※2											−
判　　定											−

判定基準：※1 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。
※2 継手の確認は，選任した配置配管技能者が行うこと。

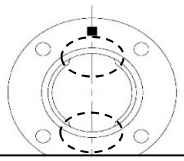
S50形継ぎ輪チェックシート

工事名称:

年　月　日

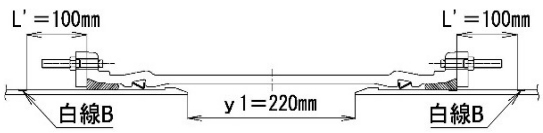
主任技術者

1



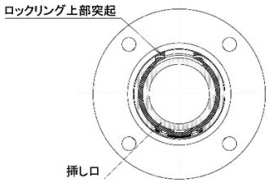
ロックリングの突起位置

2



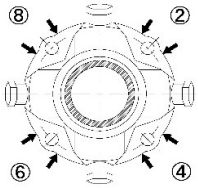
標準締付トルク(M16)･･･60N･m

3

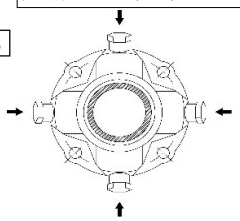


4

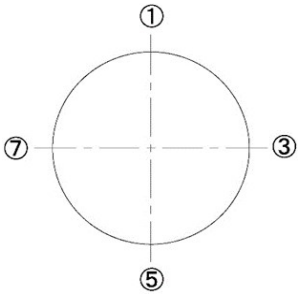
5



6



管番号(NO)				
管の種類				
管の呼び径				
略　図				
継手番号(NO)				
挿し口突部の有無 注1)				－
清掃・異物の除去				－
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
メタルタッチ確認 ※2	②			4 5
	④			
	⑥			
	⑧			
押しボルト	本　数			6
	トルク確認			
継手施工者				－
継手確認者 ※3				－
判　　定				－



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。
※3 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。