

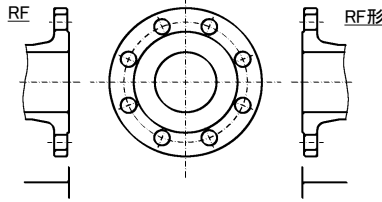
# 大平面座・溝形兼用フランジ継手チェックシート (ステンレス入り)

工事名称: \_\_\_\_\_

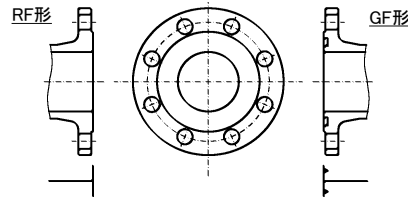
年 月 日

主任技術者

1



RF形-RF形

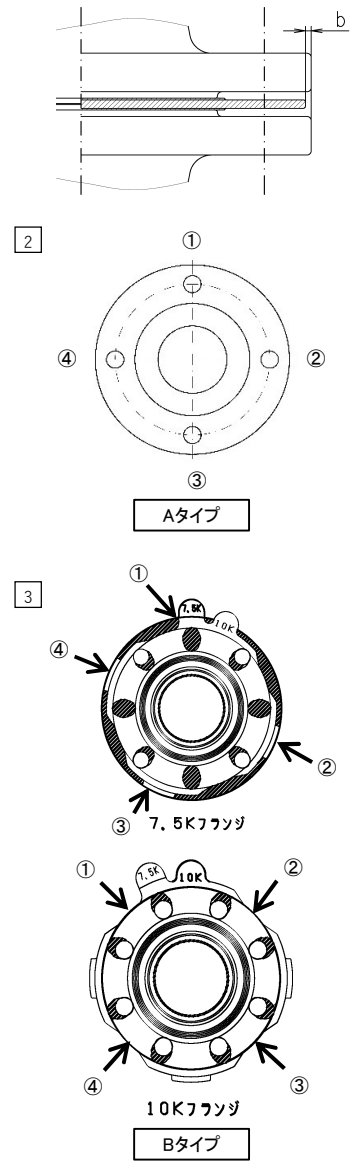


RF形-GF形

標準締付トルク...60N・m

呼び圧力: 7.5K ・ 10K

形状				
管番号 (NO)				
略 図				
継手番号 (NO)				-
清掃・異物の除去				-
フランジの組み合わせ	/	/	/	1
緩み止めボルト・ナット使用の有無				-
接続資機材 (本管フランジ/補修弁/ 空気弁/消火栓)				-
フランジの平行度 ※1				-
中心精度測定 b寸法 ※2	①			2 3
	②			
	③			
	④			
締付トルク ①→③→②→④ (60N・m)	①			2 3
	③			
	②			
	④			
継手施工者				-
継手確認者 ※3				-
<b>判 定</b>				-



判定基準 ※1 空気弁を設置する場合に記入する。  
この場合、フランジ面は水平より2度以内の傾きになるように据付けること。

※2 b寸法は、フランジ端面からガスケット外側端面まで距離を測定する。  
Aタイプのガスケットを使用した場合：4箇所のバラツキが±0.5mm以内であること。  
Bタイプのガスケットを使用した場合：4箇所を測定し、許容差内(-2.0mm~+0.5mm)であること。

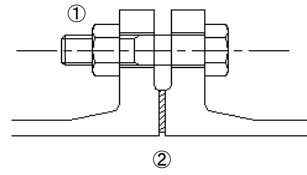
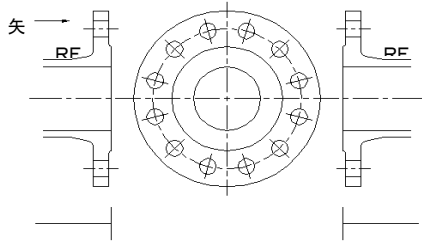
※3 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。  
注) 緩み止めボルト・ナットはSUS304とする。  
注) このシートによりガスケットを指定するものではない。

# 大平面座形フランジ継手チェックシート

工事名称: \_\_\_\_\_

年 月 日

主任技術者



呼び圧力: 7.5K

形 状							
管番号 (NO)							
略 図							
継手番号 (NO)							-
清掃・異物の除去							-
接着剤使用の有無							-
絶縁ボルト・ナット使用の有無							-
フランジの平行度 ※1							-
①ボルト	種類						-
	数						-
	トルク (N・m)						-
②ガスケットの位置							-
継手施工者							-
継手確認者 ※2							-
<b>判 定</b>							-

判定基準 ① ボルトの締め付けトルク: 表の標準締め付けトルクによる。  
 ② ガスケットの位置: フランジ面の平行にかたよりなく接合されていること、およびガスケットのずれがないこと。  
 ※1 空気弁を設置する場合に記入する。  
 この場合、フランジ面は水平より2度以内の傾きになるように据付けること。  
 ※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

大平面座形フランジのボルト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)
75~200	M16	60
250・300	M20	90
350・400	M22	120
450~600	M24	260

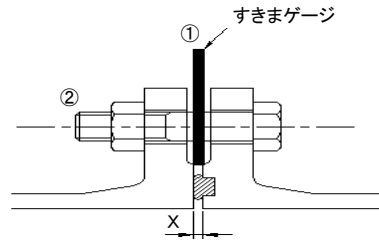
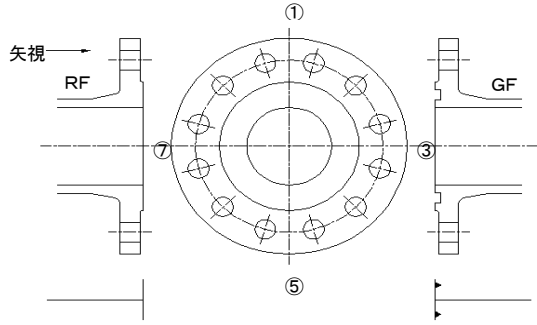


## 溝形フランジ継手チェックシート (メタルタッチでない場合)

工事名称: \_\_\_\_\_

年 月 日

主任技術者



呼び圧力: 7.5K ・ 10K

形 状							
管番号 (NO)							
略 図							
継手番号 (NO)	-						
清掃・異物の除去	-						
接着剤使用の有無	-						
絶縁ボルト・ナット使用の有無	-						
フランジの平行度 ※1	-						
①すきまゲージ (上限用と下限用) によるチェック	①						-
	③						-
	⑤						-
	⑦						-
②ボルト	数						-
	ゆるみ チェック						-
継手施工者	-						
継手確認者 ※2	-						
<b>判 定</b>	-						

判定基準 ① すきまゲージによるチェック: 表にある上限のすきまゲージが挿入できないので、下限のすきまゲージが挿入できること。

② ボルトのゆるみチェック: 容易にゆるまないこと。  
※1 空気弁を設置する場合に記入する。

この場合、フランジ面は水平より2度以内の傾きになるように据付けること。

※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

メタルタッチでない溝形フランジの標準間隔  
単位mm

呼び径	標準間隔	
	下限	上限
75~900	3.5	4.5
1000~1500	4.5	6.0
1600~2400	6.0	8.0
2600	7.5	9.5

注) 標準間隔は上図のX寸法をいう。