

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

印

施工日

年 月 日

有資格者名

印

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

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

締め付けトルク：100N・m

4

5

管 No.								
管の種類								
略図/ライケ								
継手 No.								—
挿し口突部の有無								—
清掃								—
滑剤								—
挿し口の挿入量の明示								4 5
受口溝(ロッキング)の確認								—
爪、押しボルトの確認(P-Link)								—
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1	全周チェック							1 3
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面～白線 間隔(a)	①							2
	③							
	⑤							4
	⑦							
押しボルト	本数							4
	トルク確認							
ライナの位置確認(d部)※2								5
マーキング(白線)位置の確認※3								
判定								—

判定基準 ※1 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。

※2 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。

※3 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。

GX形継手 継ぎ輪チェックシート

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

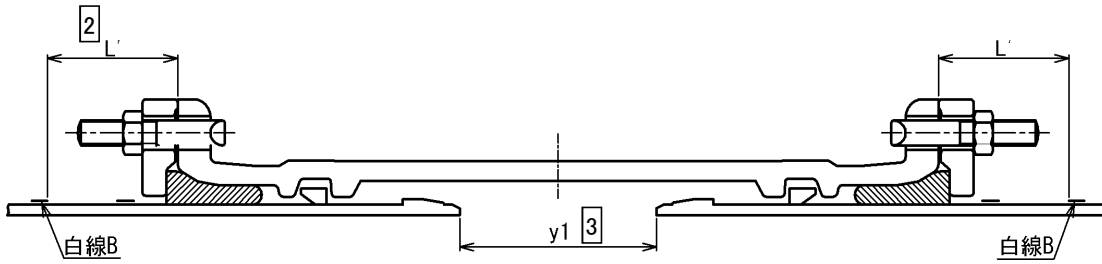
印

施工日

年 月 日

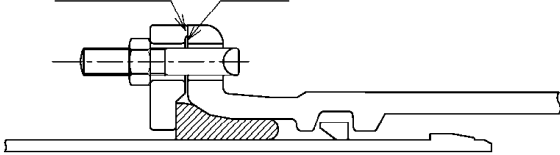
有資格者名

印

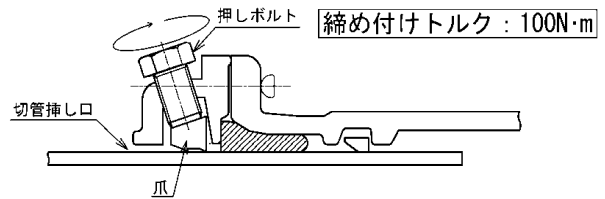


4

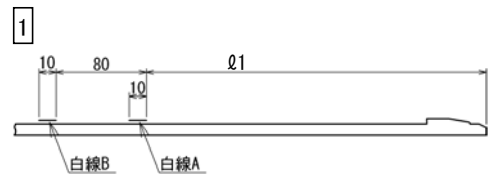
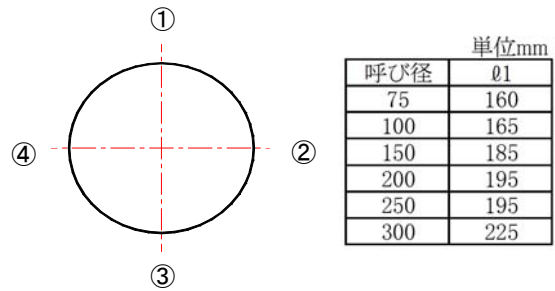
施工管理用突部 受口端面



5 G-Linkを使用する場合



管 No.			
管の種類			
略図			
継手 No.			—
挿し口突部の有無 ^{注1)}			—
清掃			—
滑剤			—
切管挿し口の白線Bの明示			1
ゴム輪、押輪またはG-LINKの確認			—
爪、押しボルトの確認(G-Link)			—
ストッパ、ロックリングの確認			—
受口端面～ 白線間隔 (L') ^{注2)}	①		2
	②		
	③		
	④		
両挿し口端の 間隔(y1) ^{注2)}	①		3
	②		
	③		
	④		
ボルト・ナット	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

呼び径	単位mm L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120
300	135

(ii) せめ配管の場合

呼び径	単位mm y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250
300	300

判定基準 ※ 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。

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。

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

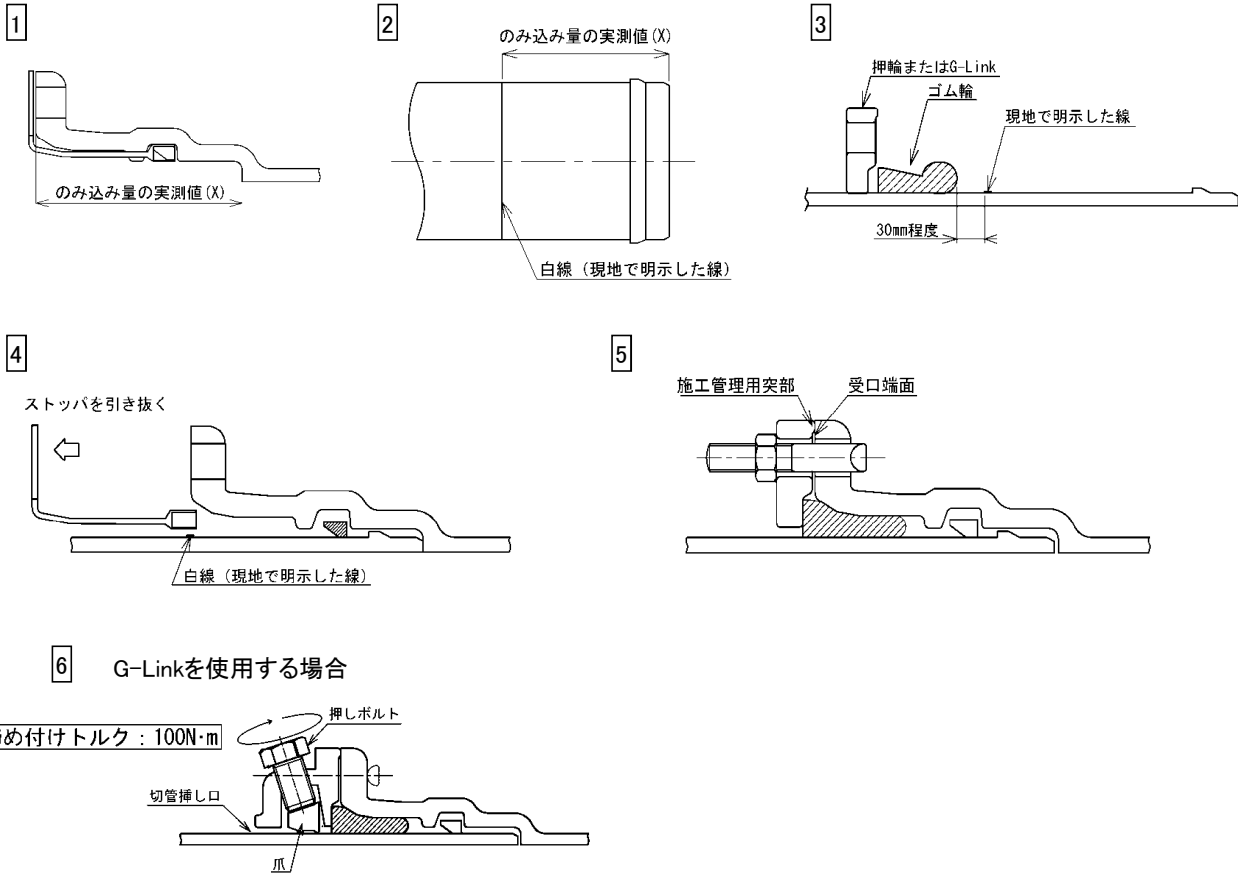
印

施工日

年 月 日

有資格者名

印



管 No.									
管の種類									
略図									
継手 No.									—
挿し口突部の有無 ^{注)}									—
清掃									—
滑剤									—
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
ストッパ、ロックリングの確認									4
ボルト・ナット	本数								5
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	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									—

判定基準 ※ 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。

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。