

大津市水道・ガス施工管理基準

平成30年11月

大津市企業局

目 次

I. 水道・ガス施工管理基準	1
II. 出来形管理基準及び規格値	3
III. 品質管理基準及び規格値	6
IV. 様式集	7

I. 水道・ガス施工管理基準

1. 目的

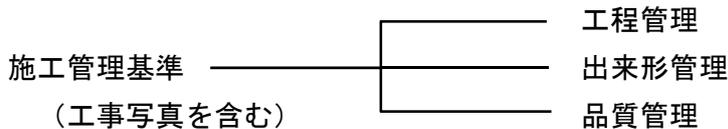
この水道・ガス施工管理基準（以下「管理基準」という。）は、水道・ガス工事の施工について、契約図書に定められた工期、工事目的物の出来形および品質の確保を図ることを目的とする。

2. 適用

この管理基準は、大津市企業局が発注する水道・ガス工事について適用する。ただし、契約図書に明示されていない仮設構造物等は除くものとする。

また、工事の種類、規模、施工条件等により、この基準によりがたい場合、または、基準が定められていない工種については、「土木工事施工管理基準運用方針（案）」（滋賀県）、「土木工事施工管理基準及び規格値（案）」（近畿地方整備局）、「水道工事標準仕様書【土木工事編】」（日本水道協会）、「水道工事標準仕様書【設備工事編】」（日本水道協会）」及び、「下水道工事用施工管理基準」（滋賀県琵琶湖環境部）によるほか、別途監督職員と協議のうえ、施工管理を行うものとする。

3. 構成



4. 管理の考え方

受注者は、当該工事の施工内容を把握し、適切な施工管理を行わなければならない。測定（試験）等を工事の実施と並行して、管理の目的が達せられるよう速やかに実施し、測定（試験）等の結果をその都度逐次管理図表等に記録し、適切な管理のもとに保管し、監督職員の請求に対し直ちに提示するとともに、完工時に提出しなければならない。

(1) 工程管理

工程管理は、指定期日に合わせ、機械設備、労働力、資材等を考慮して、工事施工達成に必要な作業の手順及び日程を定め、実施工程表を作成するとともに、工事実施途中で計画と実績を比較検討し、必要な処置をとるものとする。

(2) 出来形管理

出来形管理は工事の進行に従って順次、実測→記録→整理されるものであるから、工事着手前に出来形を管理する工種、内容、測定時期等を施工計画書に定めて、手順良く実施しなければならない。特に施工完了後、明視できない箇所（埋戻または水没する箇所等）は実測もれのないように慎重に実施しなければならない。

(3) 品質管理

品質管理は、工事監督ならびに施工者の工事施行管理上必要な資料であって、施工時に行う品質試験はその都度整理をし、考察を行い、それらのデータや計算結果は目的物の品質を確認するとともに施工管理に反映させることを主としたものである。出来形管理同様、工事着手前に品質管理する工種、内容、測定や試験時期等を施工計画書に定めて手順よく実施しなければならない。

なお、工事の途中において生じた品質上の問題点について適切な処理を講じ、それらが記録されていないなければならない。

5. 管理項目および方法

(1) 工程管理

実施工程表は、バーチャート方式を原則とするが、当初工期が150日以上でかつ、複数の工種が錯綜する複雑な工事の場合は、ネットワーク方式とする。

原則として、毎月1回監督職員により指示された日に、実施工程表に実績を記入の上、監督職員に提出しなければならない。

(2) 出来形管理 (出来形管理基準及び規格値)

出来形管理は、材料及び目的物の形状、数量の検測が基本であり、測定にあたっては正確に行わなければならない。施工完了後明視できない部分については写真管理と併用して入念に測定し記録しなければならない。

(3) 品質管理 (品質管理基準及び規格値)

品質管理は、材料及び目的物の品質を確認するための計測、試験が基本であり、計測や試験にあたっては、出来形管理同様、適時、正確に行わなければならない。

6. 規格値

受注者は、出来形管理基準および品質管理基準により測定した各実測（試験・検査・計測）値は、すべて規格値を満足しなければならない。万一、規格値を超える値となった場合は、直ちに監督職員へ報告するとともに、原因の調査、報告、是正方法の提示を行わなければならない。

7. 工事写真

施工管理の手段として、各工事の施工段階および工事完成後明視できない箇所（箇所）の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を「大津市水道・ガス工事記録写真撮影基準（配管工事編）」（以下「工事写真基準」という。）により、工事写真を撮影し、適切な管理のもとに保管し、監督職員の請求に対し直ちに提示するとともに、完工時に提出しなければならない。

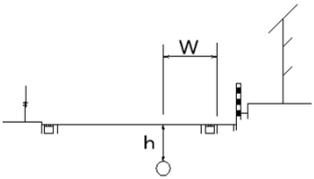
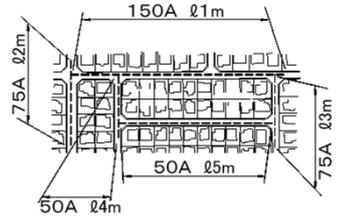
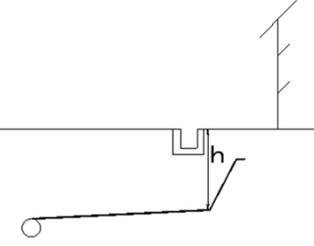
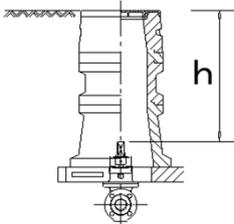
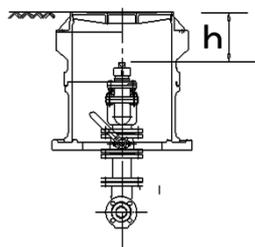
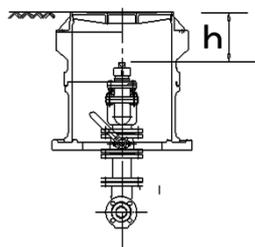
8. その他

この基準は、平成27年4月1日以降の契約締結工事より適用する。

平成27年11月1日様式集追加。

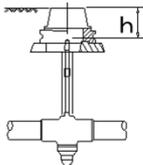
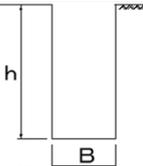
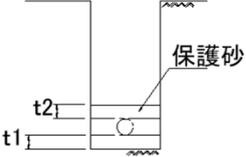
平成30年11月26日様式追加。

Ⅱ. 出来形管理基準及び規格値

章	工 種	測 定 項 目	規格値(mm)	測 定 基 準	測 定 箇 所	適 用
水道・ガス	管布設	土被りh	±50	契約図書に記載された地点で土被りh及び寄りWを測定		※2 管布設出来形成果表
		寄りW	±100			
		延長L [※]	-0	延長L [※] 管種・口径毎の延長ℓの合計 例:(150A) L=ℓ1 (75A) L=ℓ2+ℓ3 (50A) L=ℓ4+ℓ5		※1 任意仮設管を除く
水道	給水管布設	土被りh [※]	±50	設置毎に測定		※1 ※2
		箇所数	±0(箇所)			
ガス	供給管布設	土被りh [※]	±50	設置毎に測定	土被りh [※] 契約図書に明示されている場合(道路上での切替等)を除き道路境界(官民境界)部での高さ	※1 ※2
		箇所数	±0(箇所)			
水道	仕切弁設置	GLからの深さh	200~800	設置毎に測定 継足シロッドを設置した場合は継足シロッド頂部で測定 監督職員による仕切弁キー設置及び操作確認		※1 監督職員による確認
	消火栓 空気弁設置	GLからの深さh	200~400	設置毎に測定 深さhは消火栓・空気弁の頂部で測定 監督職員によるスタンド等設置及び操作確認		
	排水施設設置 (煙突ドレン等)	GLからの深さh	200~400	設置毎に測定 深さhはドレン等の頂部で測定 監督職員によるスタンド等設置及び操作確認		

※1: 竣工図、台帳作成
 ※2: 工事写真基準による

Ⅱ. 出来形管理基準及び規格値

章	工種	測定項目	規格値(mm)	測定基準	測定箇所	適用	
ガス	水取器設置	GLからの深さh	200～250	設置毎に測定 深さhは水取器の天端で測定	中心とのズレ 	※1 監督職員による確認	
		中心とのズレ	±50	中心とのズレは監督職員による現地確認			
水道・ガス	各種ボックス設置	路面との段差	段差がないこと※	設置毎に測定 段差確認は監督職員による現地確認	段差がないこと※ 計画道路等で契約図書で指示のある場合はその数値	監督職員による確認	
	埋設標識シート	管頂より500mm※	±50	各土工毎に測定 延長50mにつき1個以上の割合で測定	管頂より500mm※ 土被り1100mm以上の場合はGL-600mm 契約図書で指示のある場合はその数値		
	掘削土工	深さh	±50	各土工毎に測定		幅B※ 土工底部での幅 契約図書で指示のある場合はその数値	
		幅B※	±50				
	埋戻土工 ・保護砂	厚みt1、t2	-0	延長50mにつき1個以上の割合で測定		契約図書で指示のない場合t1,t2=100mm	※2
	埋戻土工 ・上層路盤工 ・粒度調整路盤工	厚さ	-30	延長50mにつき1個以上の割合で測定	水道・ガス工事の管路土工および仮復旧に適用 本復旧または本復旧に準じた施工の場合は本基準を採用しない		
舗装復旧工 ・表層	厚さ	-7	表層種別毎に500㎡に1箇所以上の割合でコア採取し測定 20㎡以下の場合 監督職員による現地立会および工事写真による確認	※2 コア採取(20㎡以上)			

※1: 竣工図、台帳作成
 ※2: 工事写真基準による

Ⅱ. 出来形管理基準及び規格値

章	工 種	測 定 項 目	規格値(mm)	測 定 基 準	測 定 箇 所	適 用
水道・ガス	区画線工	延長	-200			※2
	土留工 ・軽量鋼矢板 ・木矢板	根入長	200以上※	設置毎に測定	200以上※ 契約図書で指示のある場合は除く	

※1: 竣工図、台帳作成
※2: 工事写真基準による

Ⅲ. 品質管理基準及び規格値

章	工種	試験項目	試験方法	規格値	測定箇所	適用
水道・ガス	管の接合	ダクタイル鋳鉄管 継手部接合検査	目視 ノギス等による計測	各継手部所定の寸法を満たすこと ボルトの締め付けトルクを満たすこと	すべての継手接合箇所について実施	※3
		ポリエチレン管 継手部(融着)接合 検査	目視 ノギス等による計測	各継手部所定の寸法を満たすこと インジケータの隆起等により確認	すべての継手接合箇所について実施	チェックシート
	ロケータ ワイヤ テイング	導通検査	監督職員による導通確認	探知機による反応に乱れないこと	全線 (50mに1箇所以上)	※3
	表層工	現場密度試験	舗装試験法便覧		表層種別毎に500㎡に1箇所以上の割でコア採取し測定 20㎡以下の場合 監督職員による現地立会および 工事写真による確認	※2(20㎡以上) ※3(20㎡以上) コア採取時のみ 仮復旧のみ適用 本復旧または本 復旧に準じた施 工の場合は本基 準を採用しない
	埋戻土工	上層路盤 密度試験 下層路盤 密度試験	水道・ガス工事一般仕様書による		500㎡に1箇所以上の割で測定 20㎡以下の場合監督職員による 現地立会および工事写真による 確認 別途指示のある場合その指示に よる	※1 ※2(20㎡以上) ※3(20㎡以上)
管材料	材料検収	契約図書等により指定する規格の確認 外観検査及び保管状況の確認	水道・ガス一般仕様書による			※1 ※3

※1: 監督職員立会要
 ※2: 試験結果報告書作成
 ※3: 工事写真基準による

IV. 様式集

管布設出来形成果表	8
E F継手チェックシート	9
G X形継手チェックシート (直管・P-L i n k)	1 1
G X形継手継ぎ輪チェックシート継ぎ輪	1 3
G X形継手チェックシート (異形管・G-L i n k)	1 5
N S形継手チェックシート ($\phi 7 5 \sim \phi 2 5 0$)	1 7
N S形継手チェックシート ($\phi 3 0 0 \sim \phi 4 5 0$)	1 9
N S形継手チェックシート (直管 $\phi 5 0 0 \sim$)	2 1
N S形継ぎ輪チェックシート ($\phi 7 5 \sim \phi 4 5 0$)	2 3
N S形継ぎ輪チェックシート ($\phi 5 0 0 \sim$)	2 5
N S形継手チェックシート (ライナ、異形管 $\phi 5 0 0 \sim$)	2 7
K形継手チェックシート	2 9
R F-G F (溝形) フランジ継手チェックシート	3 1
R F-R F (大平面座形) フランジ継手チェックシート	3 5
G M II形継手チェックシート	3 7

EF継手チェックシート

(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)

継手 No.									
略 図									
口 径									
天 候									
発電機の正常稼動									
コントローラーの正常稼動									
湧水の有無	有・無								
融着面の状態・切削・清掃									
固定及び位置確認									
融着開始時刻	:	:	:	:	:	:	:	:	:
インジケータ確認									
クランプ取外時刻	:	:	:	:	:	:	:	:	:
判 定									
備 考									

冷却時間:呼び径50以下5分、呼び径75以上10分

EF継手チェックシート

(No.)

工事名 配水管布設工事

受注者 ○○設備(有)

会社印不要 →

工事場所 大津市御陵町

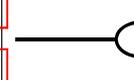
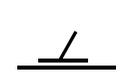
現場代理人 水道 太郎

押印要 → 印

施工日 平成27年11月29日 ← 実際に施工した日(このシートは施工日毎に作成する)

有資格者名 ガス 一郎

押印要 → 印

継手 No.	1	別紙配管図と関連付ける							
略 図		片受直管 	ソケット(両受) 	片受45° ベント 	両受45° ベント 	※融着が2つに分かれる場合	両受45° エルボ 	サドル 	左図を参考にし略図を記入する。(図化が困難な場合は継手名称でも可能)
口 径	75	融着対象の継手口径を記入							
天 候	晴れ	融着中の天候を記入							
発電機の正常稼動	OK	融着作業中における機器の正常な稼動確認							
コントローラーの正常稼動	OK								
湧水の有無	有・無	融着箇所近傍に湧水等があれば「有」							有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無
融着面の状態・切削・清掃	OK	融着部の外観、マーキング箇所の切削及び清掃の確認							
固定及び位置確認	OK	継手箇所の管差込み不足、クランプによる固定の確認							
融着開始時刻	14:05	通電開始時刻を記入							: : :
インジケータ確認	OK	隆起の確認							
クランプ取外時刻	14:38	冷却完了後、実際にクランプを取外した時刻							: : :
判 定	OK	すべての項目を満足したうえで、継手全体を目視確認後判定							
備 考		参考のために書き添える事項が生じた場合記入する 例) ・融着作業状況写真撮影継手 ・急な雨によりシート等により防水対策をした ・電動切削機不良のため、手カンナにより切削した ・融着不良のため切取り監督職員に提出した							

《参考》融着部に記載する内容

- ・冷却完了時間
- ・融着年月
- ・受注者名
- ・融着者名(有資格者名)



冷却時間:呼び径50以下5分、呼び径75以上10分

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 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

4

5

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

管 No.										
管の種類										
略図/ライナ										
継手 No.										
挿し口突部の有無	← 挿し口突部の「有」「無」の区別を記入する。 ※挿し口突部が「無」の場合には、P-Linkもしくは挿し口リングを使用する。									
清掃	← 接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。									
滑剤	← 接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。									
挿し口の挿入量の明示	← のみ込み量の実測値(X)を白線で明示したら「OK」を記入する。(P-Link・ライナ付直管受口の場合)									
受口溝(ロッキング)の確認	← 接合要領書に従って、受口溝、ロッキングおよびロッキングホルダを確認したら「OK」を記入する。(直管受口の場合)									
爪、押しボルトの確認(P-Link)	← 接合要領書に従って、爪および押しボルトを確認したら「OK」を記入する。(P-Linkの場合)									
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1	全周チェック	← 全周にわたってb寸法が合格範囲に入っていれば「OK」を記入する。								
	①								1 3	
	②									
	③									
	④	← ①・③のように、受口端面からゴム輪までの間隔(b) (mm)を記入する。								
	⑤									
	⑥									
	⑦									
⑧										
受口端面～白線 間隔(a)	①								2 4	
	③	← ②のように、受口端面から白線Bまでの間隔(a) (mm)を記入する。								
	⑤	← または④のように、受口端面からP-Link直部受口端までの間隔(a) (mm)を記入する。								
	⑦									
押しボルト	本数	← 締め付けた押しボルトの本数(本)を記入する。(P-Linkの場合)								
	トルク確認	← 押しボルトを規定のトルク(100N・m)で締め付ければ「OK」を記入する。(P-Linkの場合)								
ライナの位置確認(d部)※2	← ライナが受口奥部に当たっていたら「OK」を記入する。									
マーキング(白線)位置の確認※3	← 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れば「OK」を記入する。									
判定	← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。									

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

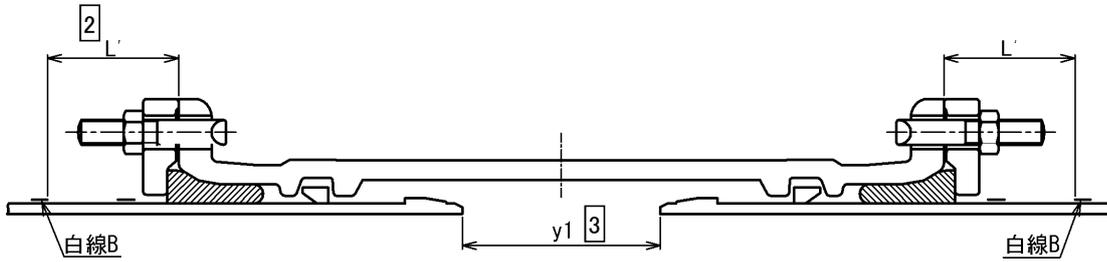
印

施工日

年 月 日

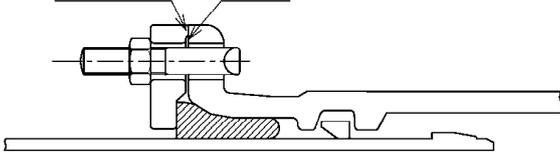
有資格者名

印

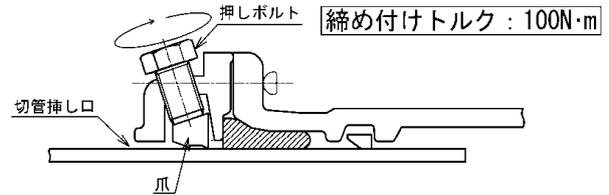


4

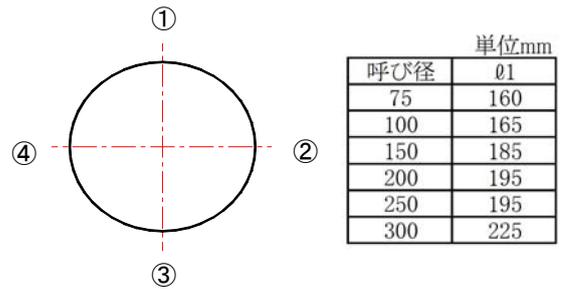
施工管理用突部 受口端面



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)			—
ストップ、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

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

(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

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 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

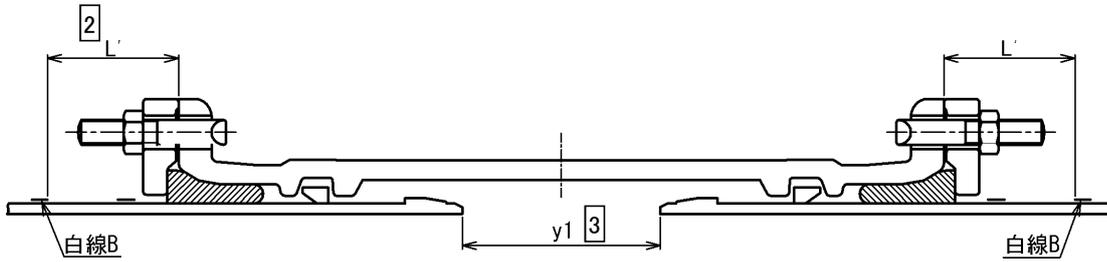
印

施工日

年 月 日

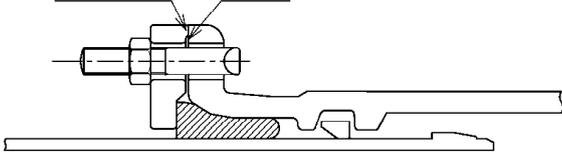
有資格者名

印

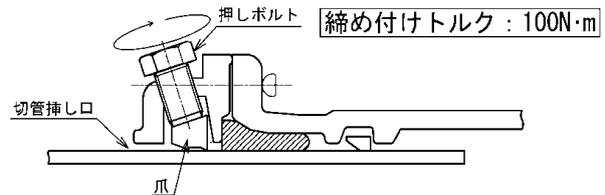


4

施工管理用突部 受口端面

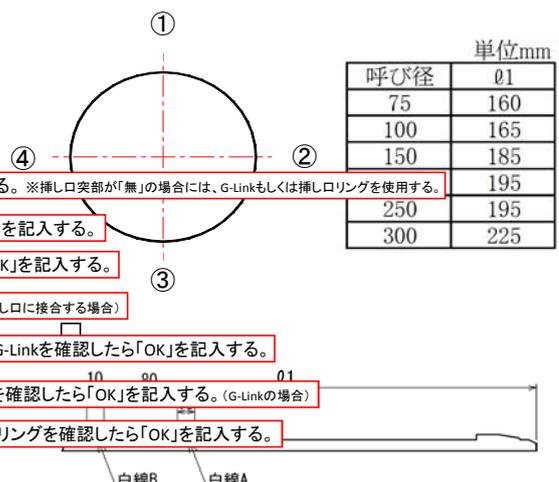


5 G-Linkを使用する場合



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			
ゴム輪、押輪またはG-LINKの確認			
爪、押しボルトの確認(G-Link)			
ストップ、ロックリングの確認			



受口端面～白線間隔(L') ^{注2)}	①		
	②		
	③		
	④		

両挿し口端の間隔(y1) ^{注2)}	①		
	②		
	③		
	④		

ボルト・ナット	本数		
受口端面～施工管理用突部の隙間※	箇所数		
	隙間ゲージ確認		

押しボルト	本数		
	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	L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120
300	135

(ii) せめ配管の場合

呼び径	y1
75	90
100	200
150	240
200	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

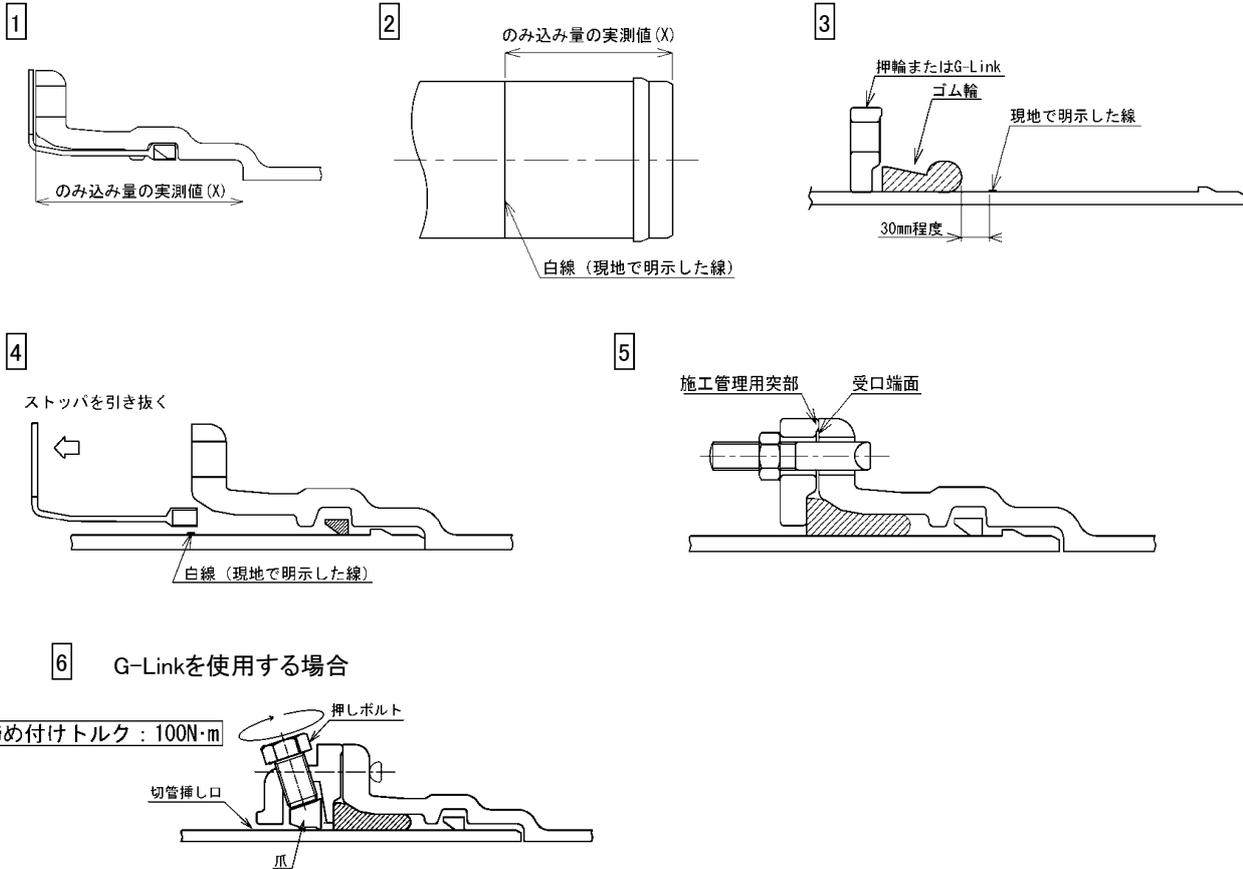
印

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。

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

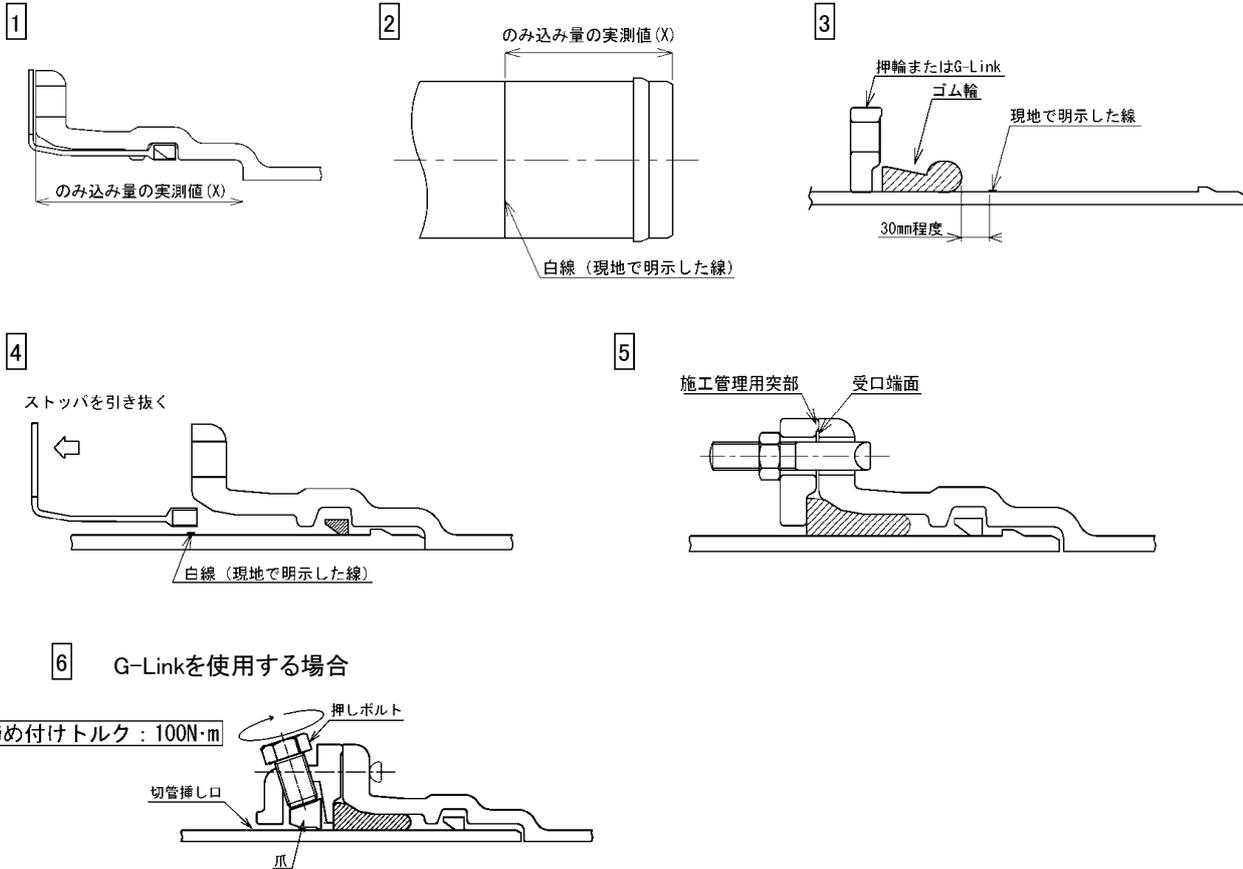
印

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
ストップ、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									—

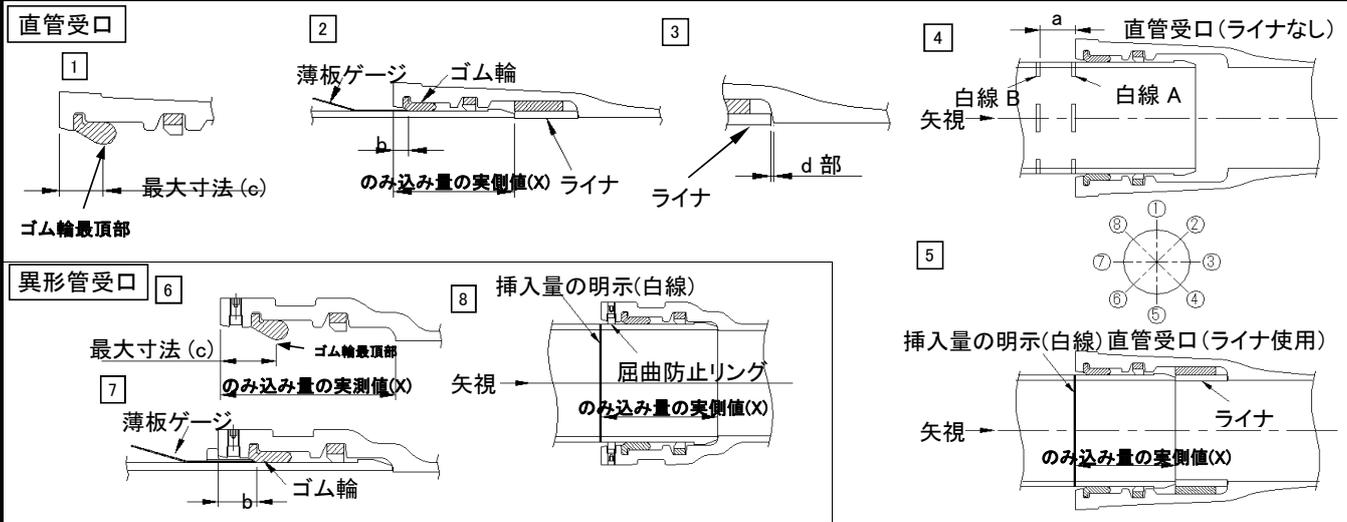
判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。

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。

NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

(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/ライナ								

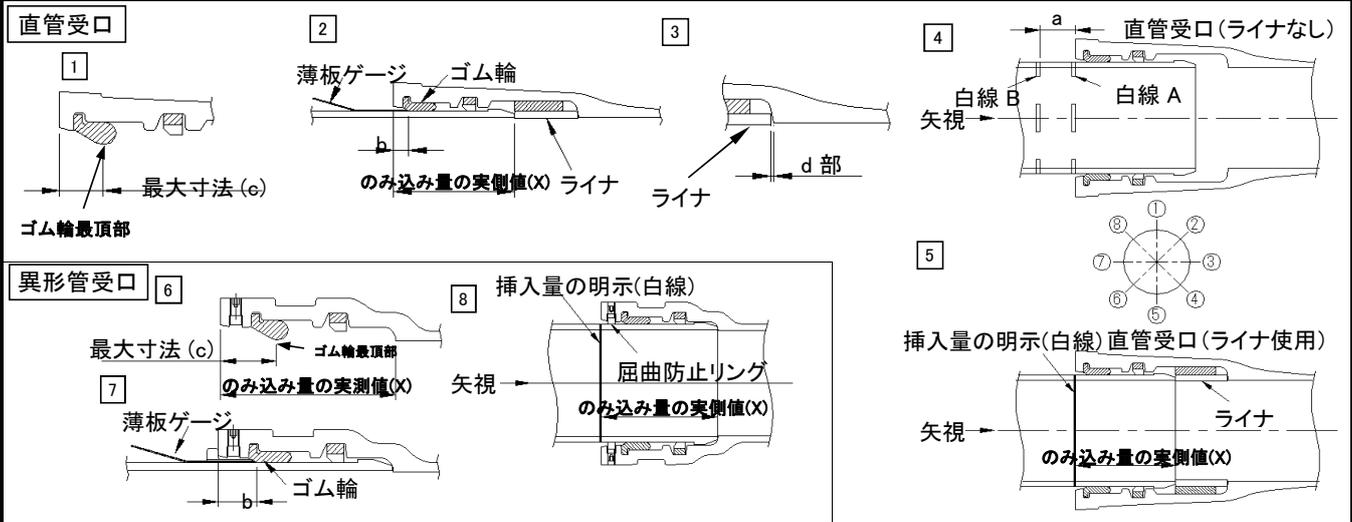
継手 No.								
清掃								—
ロッキング・ロッキング心出し用ゴムの確認								—
ライナ位置の確認(d部) ^{※1}								3
挿し口の挿入量の明示(白線)								5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)								1 6
滑剤								—
明示した白線位置の確認 ^{※2}								5 8
薄板ゲージの入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック							
	①							
	②							
	③							
	④							2 7
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面～白線B 間隔(a)	①							
	③							4
	⑤							
	⑦							
屈曲防止リングの確認 ^{※3}								8
判定								—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(C)
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。
 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 屈曲防止用突部と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

(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/ライナ								

継手 No.									
清掃		← 接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。							—
ロッキング・ロッキング心出し用ゴムの確認		← 受口溝内にロッキングおよびロッキング心出し用ゴムが正規の形でセットされていれば「OK」を記入する。							—
ライナ位置の確認(d部) ^{※1}		← ライナと受口奥部の隙間に4.5mmの隙間ゲージが入らなければ「OK」を記入する。(ライナ使用直管受口の場合)							3
挿し口の挿入量の明示(白線)		← のみ込み量の実測値(X)を白線で明示したら「OK」を記入する。(ライナ使用直管受口・異形管受口の場合)							5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)		← 受口端面からゴム輪までの最大寸法(c)mmを記入する。							1 6
滑 剤		← 接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。							—
明示した白線位置の確認 ^{※2}		← マーキング位置が全周にわたり受口端面まで挿入されていれば「OK」を記入する。(ライナ使用直管受口・異形管受口の場合)							8
薄板ゲージの 入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック	← 全周にわたって、間隔(b)が最大寸法(c)よりも小さければ「OK」を記入する。							
	①								
	②								
	③								
	④	← 受口端面からゴム輪までの間隔(b)mmを記入する。							2 7
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③	← 受口端面から白線までの間隔(a)mmを記入する。(直管受口の場合)							4
	⑤								
	⑦								
屈曲防止リングの確認 ^{※3}		← 屈曲防止リングが挿し口外面に当たっていることを確認したら「OK」を記入する。(異形管受口の場合)							8
判 定		← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。							—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。
 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 屈曲防止用突部と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

NS形継手チェックシート(φ 300～φ 450)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

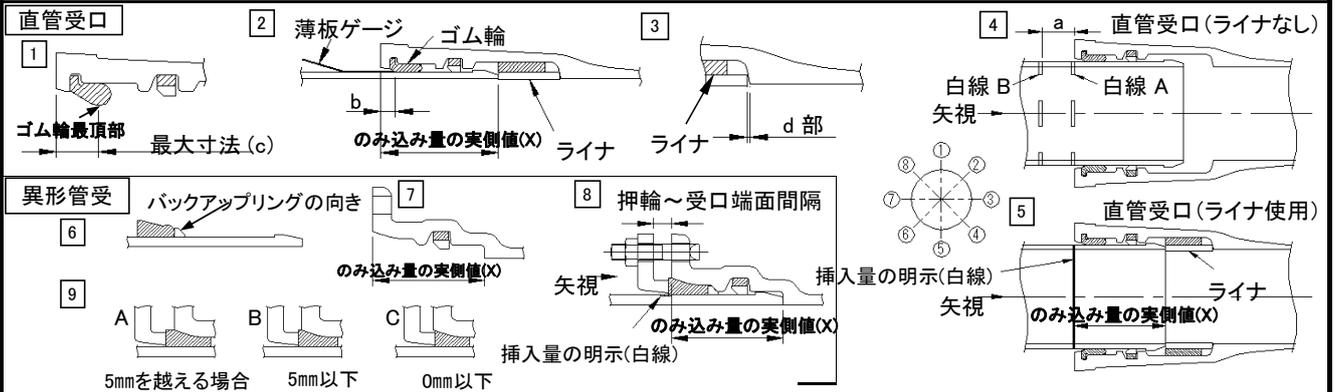
印

施工日

年 月 日

有資格者名

印



管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									
継手 No.									
清掃									—
ロックリング・ロックリング心出し用ゴムの確認									—
ライナ位置の確認(d部) ^{※1}									3
挿し口の挿入量の明示(白線)									5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)									1
滑剤									—
明示した白線位置の確認 ^{※2}									5 8
薄板ゲージの入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック								
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
バックアップリングの向き ^{※3}									6
ボルト・ナット	数								—
	トルク(N・m)								—
押輪～受口端面 間隔 ^{※4}	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
ゴム輪の 出入り状態 ^{※5}	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
判定									—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。
 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 バックアップリングの向き：テーパ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
 ※4 押輪～受口端面間隔：最大値-最小値≤5mm(同一円周上)。
 ※5 ゴム輪の出入り状況：同一円周上にA、B、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形継手チェックシート(φ300～φ450)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

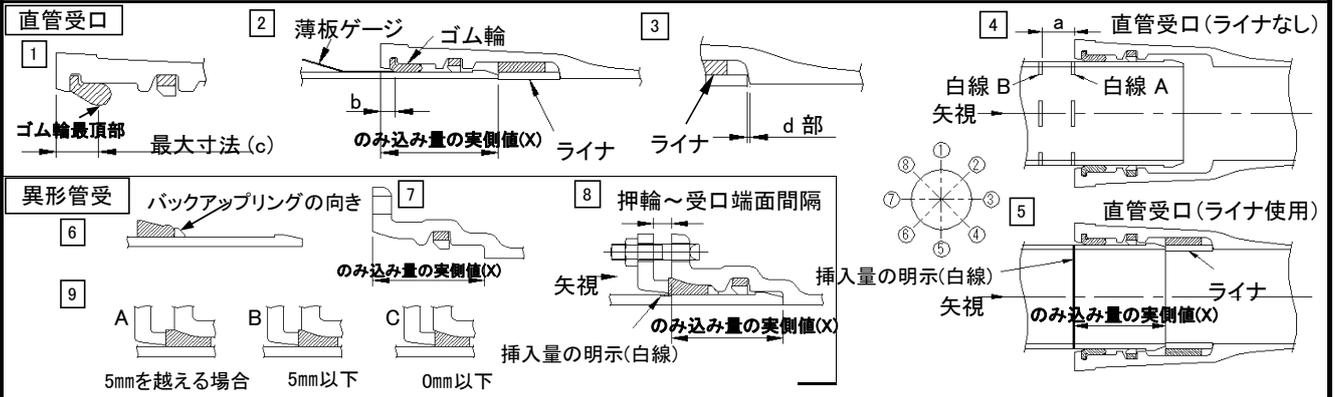
印

施工日

年 月 日

有資格者名

印



管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									

継手 No.										
清掃		接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。								—
ロッキング・ロッキング心出し用ゴムの確認		受口溝内にロッキングおよびロッキング心出し用ゴムが正規の形でセットされていれば「OK」を記入する。								—
ライナ位置の確認(d部)※1		ライナと受口奥部の隙間に4.5mmの隙間ゲージが入らなければ「OK」を記入する。(ライナ使用直管受口の場合)								3
挿し口の挿入量の明示(白線)		のみ込み量の実測値(X)を白線で明示したら「OK」を記入する。(ライナ使用直管受口・異形管受口)								5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)		受口端面からゴム輪までの最大寸法(c)mmを記入する。(直管受口・ライナ付直管受口の場合)								1
滑剤		接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。								—
明示した白線位置の確認※2		マーキング位置が全周にわたり受口端面まで挿入されていれば「OK」を記入する。(ライナ使用直管受口・異形管受口の場合)								—
薄板ゲージの入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック	全周にわたって、間隔(b)が最大寸法(c)よりも小さければ「OK」を記入する。(直管受口・ライナ付直管受口の場合)								2
	①									
	②									
	③									
	④	受口端面からゴム輪までの間隔(b)mmを記入する。(直管受口・ライナ使用直管受口の場合)								
	⑤									
	⑥									
	⑦									
受口端面～白線B 間隔(a)	①								4	
	③	受口端面から白線までの間隔(a)mmを記入する。(直管受口の場合)								
	⑤									
	⑦									
バックアップリングの向き※3		正規の向きおよび切断部が受口内面切欠き部をさけた位置にあれば「OK」を記入する。(異形管受口の場合)								6
ボルト・ナット	数	使用したT頭ボルトの本数を記入する。(異形管受口の場合)								—
	トルク(N・m)	T頭ボルトの締め付けトルクを記入する。(異形管受口の場合)								—
押輪～受口端面 間隔※4	①								8	
	③	押輪から受口端面までの間隔mmを記入する。(異形管受口の場合)								
	⑤									
	⑦									
ゴム輪の 出入り状態※5	①								9	
	③	ゴム輪の出入り状態をA、B、Cで記入する。(異形管受口の場合)								
	⑤									
	⑦									
判定		全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。								—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)

※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。

※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。

※3 バックアップリングの向き：テーパー部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。

※4 押輪～受口端面間隔：最大値－最小値 ≤ 5mm(同一円周上)。

※5 ゴム輪の出入り状況：同一円周上にA、B、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形継ぎ輪チェックシート(φ75～φ450)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

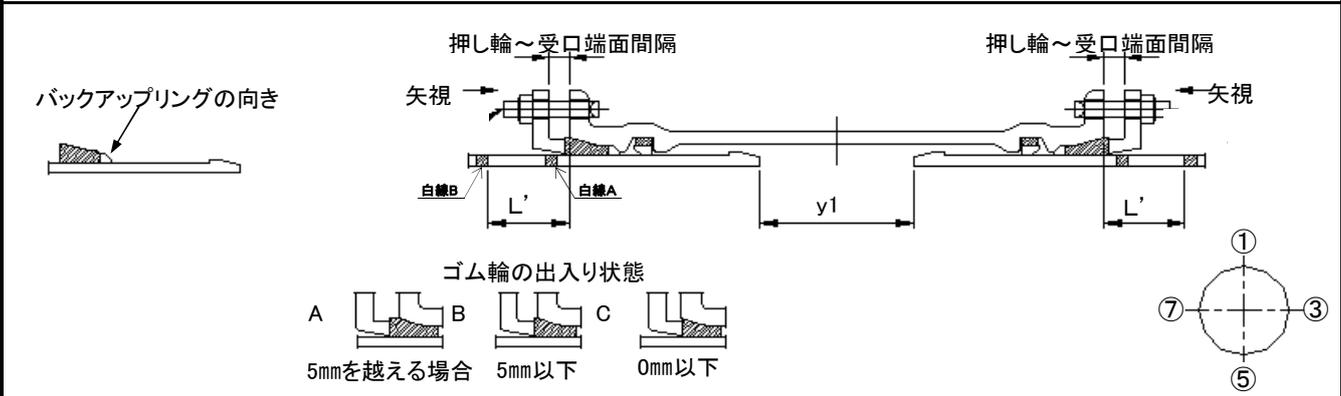
印

施工日

年 月 日

有資格者名

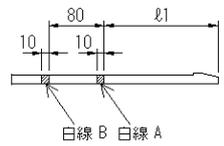
印



管 No			
管の種類			
略図			
継手No			
清掃			—
受口溝(ロックリング)の確認			—
バックアップリングの向き※1			1
両挿し口端の間隔(y1)※2	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
受口端面～白線Bの間隔(L')※3	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
滑 剤			—
ボルト・ナット	数		—
	トルク(N・m)		—
押し輪～受口端面間隔※4	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
ゴム輪の出入り状況※5	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
判 定			—

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	ℓ1
75	165
100	170
150	195
200	195
250	195
300	230
350	240
400	240
450	245

2. 両挿し口端の間隔 (y1)

呼び径	y1
75、100	220
150～250	250
300～450	300

3. 挿し口白線Bと受口端面の間隔 (L')

呼び径	75	100	150～250	300	350、400	450
L'	80	85	100	150	160	165

判定基準 ※1 バックアップリングの向き : テーバ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
 ※2 せめ配管する場合に記入すること。
 ※3 一方から順次配管する場合に記入すること。
 ※4 押し輪～受口間隔 : 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
 ※5 ゴム輪の出入り状況 : 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形継ぎ輪チェックシート(φ75～φ450)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

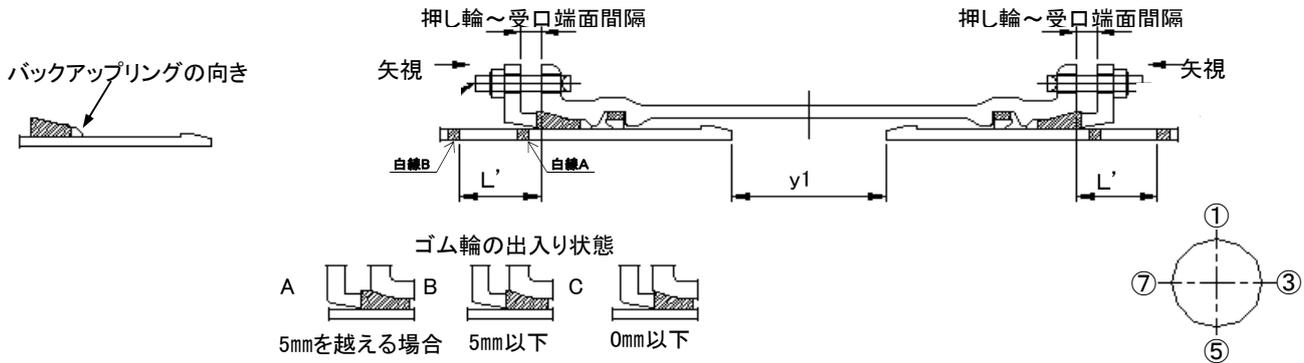
印

施工日

年 月 日

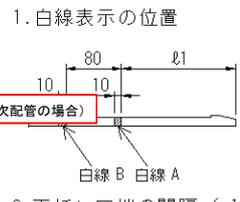
有資格者名

印



管 No			
管の種類			
略図			
継手No			

清掃		← 接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。
受口溝(ロックリング)の確認		← 受口溝内にロックリングおよびロックリング心出し用ゴムが正規の形でセットされていれば「OK」を記入する。
バックアップリングの向き※1		← 正規の向きおよび切断部が受口内面切欠き部をさけた位置にあれば「OK」を記入する。
両挿し口端の間隔(y1)※2	①	← 両挿し口端の間隔(y1)mmを記入する。(せめ配管の場合) 備考
	③	
	⑤	
	⑦	
受口端面～白線Bの間隔(L')※3	①	← 受口端面から白線までの間隔(L')mmを記入する。(順次配管の場合)
	③	
	⑤	
	⑦	
滑 剤		← 接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。
ボルト・ナット	数	← 使用したT頭ボルトの本数を記入する。 —
	トルク(N・m)	← T頭ボルトの締め付けトルクを記入する。 —
押し輪～受口端面間隔※4	①	← 押し輪から受口端面までの間隔mmを記入する。
	③	
	⑤	
	⑦	
ゴム輪の出入り状況※5	①	← ゴム輪の出入り状態をA、B、Cで記入する。 3
	③	
	⑤	
	⑦	
判 定		← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。



単位mm

呼び径	ℓ1
75	165
100	170
150	195
200	195
250	195
300	230
350	240
400	240
450	245

単位mm

呼び径	y1
75、100	220
150～250	250
300～450	300

3. 挿し口白線Bと受口端面の間隔 (L')

単位mm

呼び径	75	100	150～250	300	350、400	450
L'	80	85	100	150	160	165

判定基準

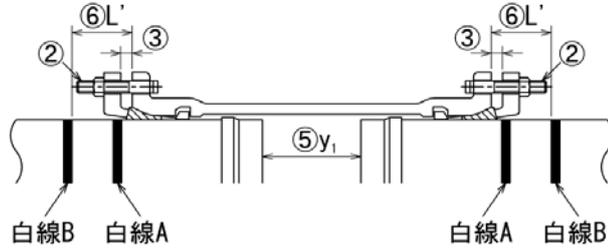
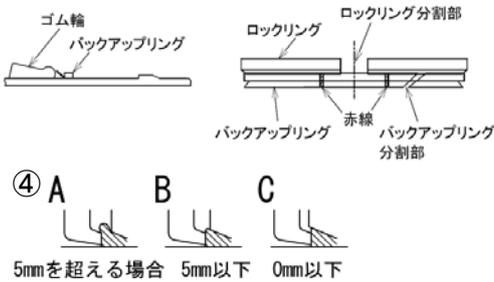
- ※1 バックアップリングの向き : テーパー部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
- ※2 せめ配管する場合に記入すること。
- ※3 一方から順次配管する場合に記入すること。
- ※4 押し輪～受口間隔 : 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
- ※5 ゴム輪の出入り状況 : 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形継ぎ輪チェックシート(φ500～)

(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バックアップリングの向き、分割部の位置

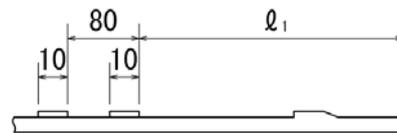


管No. および形状			
略図			

清 掃		
滑 剤 の 塗 布		
受 挿 し 隙 間 の 調 整		
押 輪 分 割 部 の 上 下 配 置		
①バックアップリングの向き、 分割部の位置	(1)	
	(2)	
②ボルト	数	
	トルク	
③押輪～受口間隔	上	
	右	
	下	
	左	
④ゴム輪の出入り状態	上	
	右	
	下	
	左	
	めくれ	
⑤両挿し口端の間隔(y ₁)	上	
	右	
	下	
	左	
⑥ L' 受口端面～白線の間隔	上	
	右	
	下	
	左	
判 定		

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	l ₁ (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端間隔(y₁) およびL'寸法(y₁の場合)

呼び径	y ₁ (mm)	L' (mm)
500	260	105
600	260	105
700	300	87
800	305	98
900	305	98
1000	310	103

判定基準

- ①バックアップリングの向き、分割部の位置
- バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
 - バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。
- ②押輪～受口間隔: 最大値－最小値 ≤ 5mm (同一円周上)
- ③ゴム輪の出入り状態
- 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。
 - ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

注) 両挿し口端の間隔(y₁)は、一方から配管する場合には記入不要。
L' (受口端面～白線の間隔)は、せめ配管の場合には記入不要。

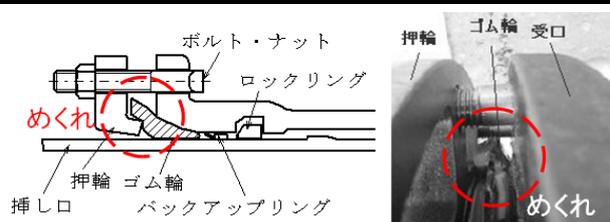


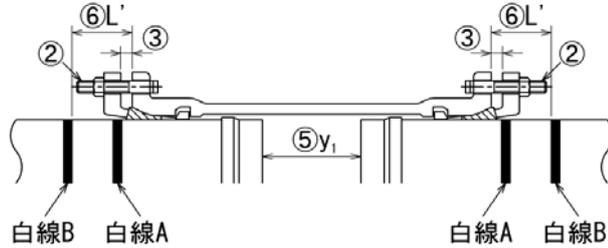
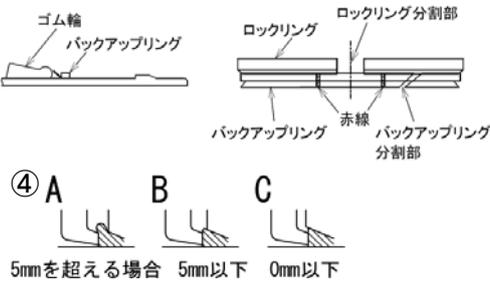
図 接合不良の例

NS形継ぎ輪チェックシート(φ500～)

(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バックアップリングの向き、分割部の位置



管No. および形状			
略図			

清掃	掃	← 接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。
滑剤の塗布		← 接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。
受挿し隙間の調整		← 接合要領書に従って、胴付間隔を調整したら「OK」を記入 置
押輪分割部の上下配置		← 接合要領書に従って、分割部が上下に配置されていることを確認したら「OK」を記入
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)	← 羽根部がゴム輪側にあることを確認し、「OK」を記入する。
	(2)	← バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないことを確認し、「OK」を記入。
②ボルト	数	← 締め付けたボルトの本数(本)を記入する。
	トルク	← T頭ボルトの締め付けトルクを記入する。
③押輪～受口間隔	上	← 押輪～受口の間隔④(mm)を記入する。
	右	
	下	
	左	
	めくれ	
④ゴム輪の出入り状態	上	← ゴム輪の出入り状態をA、B、Cで記入する。
	右	
	下	
	左	
	めくれ	
⑤両挿し口端の間隔(y1)	上	← せめ配管の場合に記入する。
	右	
	下	
	左	
	めくれ	
⑥ L' 受口端面～白線の間隔	上	← 一方から順次配管する場合に記入する。
	右	
	下	
	左	
	めくれ	
判定		← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。

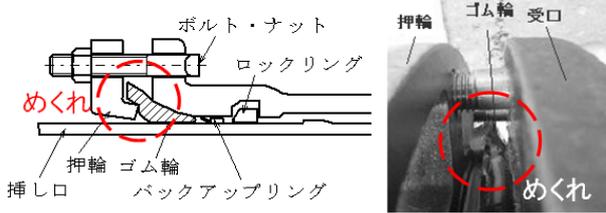
呼び径	l ₁ (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端間隔(y1) およびL'寸法(y1の場合)

呼び径	l ₁ (mm)	l ₂ (mm)
500	260	105
600	260	105
700	300	87
800	305	98
900	305	98
1000	310	103

判定基準

- バックアップリングの向き、分割部の位置
 - バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
 - バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。
- 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)
- ゴム輪の出入り状態
 - 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。
 - ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。



注) 両挿し口端の間隔(y1)は、一方から配管する場合には記入不要。
 L' (受口端面～白線の間隔)は、せめ配管の場合には記入不要。

図 接合不良の例

NS形継手チェックシート(直管φ500~)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

印

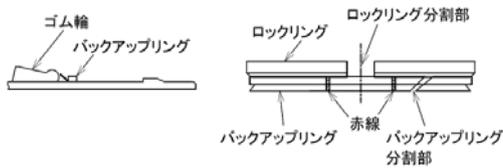
施工日

年 月 日

有資格者名

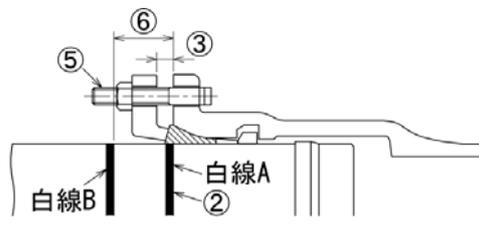
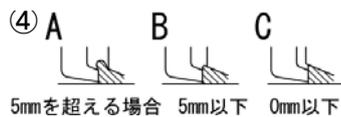
印

①バックアップリングの向き、分割部の位置



単位:mm

呼び径	X
500	31
600	31
700	32
800	32
900	32
1000	33



管No. および形状									
略図									
清 掃									
滑 剤 の 塗 布									
受 挿 し 隙 間 の 調 整									
押 輪 分 割 部 の 上 下 配 置									
①バックアップリングの向き、 分割部の位置	(1)								
	(2)								
②挿入量確認	上								
	右								
	下								
	左								
③押輪～受口間隔	上								
	右								
	下								
	左								
④ゴム輪の出入り状態	上								
	右								
	下								
	左								
	めくれ								
⑤ボルト	数								
	トルク								
⑥白線B～受口間隔	上								
	右								
	下								
	左								
判 定									

判定基準

- バックアップリングの向き、分割部の位置
 - バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
 - バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。
- 挿入量確認: 白線Aの中に受口端面があること。
- 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 \leq 5mm(同一円周上)
- ゴム輪の出入り状態
 - 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。
 - ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。
- 白線B～受口間隔: 最大値-最小値 \leq X(X: 上表参照)

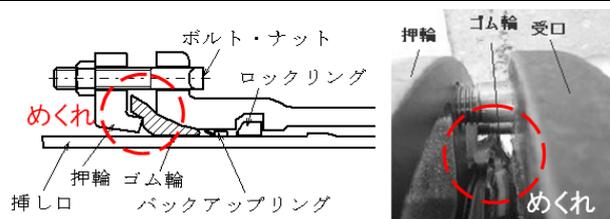


図 接合不良の例

NS形継手チェックシート(直管φ500~)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

印

施工日

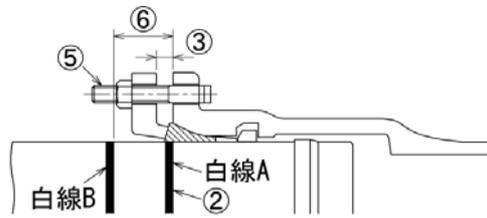
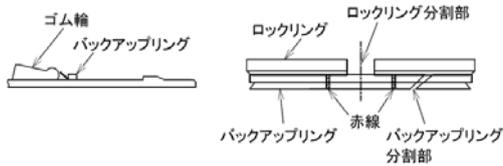
年 月 日

有資格者名

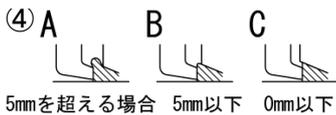
印

①バックアップリングの向き、分割部の位置

単位:mm



呼び径	X
500	31
600	31
700	32
800	32
900	32
1000	33



管No. および形状								
略図								
清	掃	← 接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。						
滑	剤	← 接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。						
受	挿	← 接合要領書に従って、胴付間隔を調整したら「OK」を記入す						
押	輪	← 接合要領書に従って、分割部が上下に配置されていることを確認したら「OK」を記入する。						
①バックアップリングの向き、 分割部の位置	(1)	← 羽根部がゴム輪側にあることを確認し、「OK」を記入する。						
	(2)	← バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないことを確認し、「OK」を記入する。						
②挿入量確認	上	}						
	右		← 白線B～受口端面までの間隔②(mm)を記入する。					
	下							
	左							
③押輪～受口間隔	上	}						
	右		← 押輪～受口の間隔④(mm)を記入する。					
	下							
	左							
④ゴム輪の出入り状態	上	}						
	右		← ゴム輪の出入り状態をA、B、Cで記入する。					
	下							
	左							
	めくれ	← 全周にわたり、下図のようなめくれがないことを確認し、「OK」を記入する。						
⑤ボルト	数	← 締め付けたボルトの本数(本)を記入する。						
	トルク	← T頭ボルトの締め付けトルクを記入する。						
⑥白線B～受口間隔	上	}						
	右		← 白線B～受口端面までの間隔⑥(mm)を記入する。					
	下							
	左							
判	定	← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。						

判定基準

- バックアップリングの向き、分割部の位置
 - バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
 - バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。
- 挿入量確認: 白線Aの中に受口端面があること。
- 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 ≤ 5 mm(同一円周上)
- ゴム輪の出入り状態
 - 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。
 - ゴム輪の角部が押輪に乗り上げたためめくれ状態(右図)が存在しないこと。
- 白線B～受口間隔: 最大値-最小値 $\leq X$ (X: 上表参照)

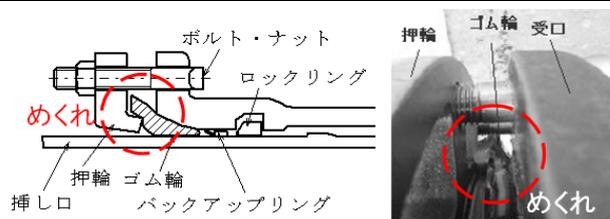
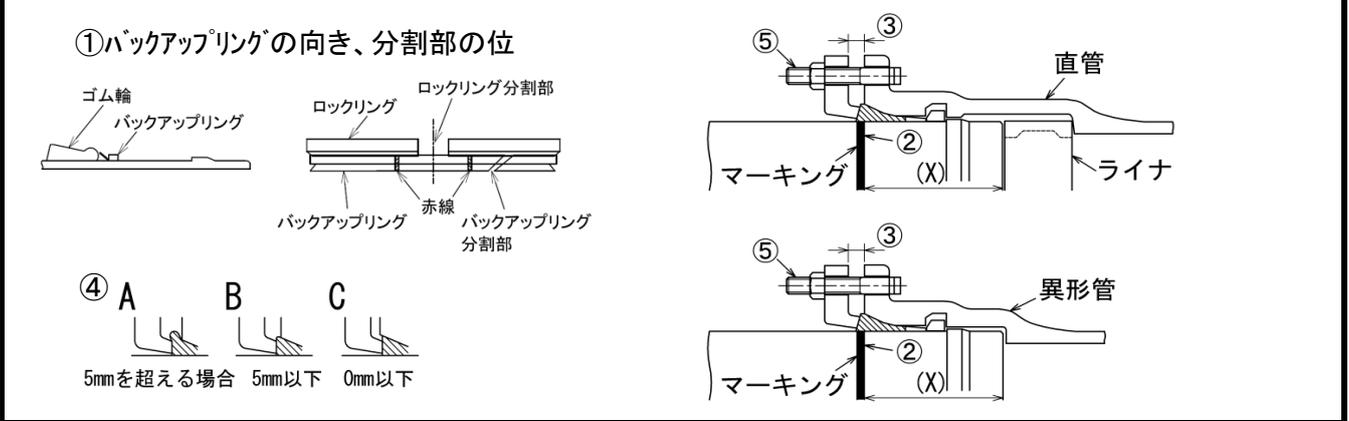


図 接合不良の例

NS形継手チェックシート(ライナ、異形管φ500～)

(No.)

工事名				受注者	
工事場所				現場代理人	㊞
施工日	年	月	日	有資格者名	㊞



管No. および形状									
略図									
清 掃									
滑 剤 の 塗 布									
抜 け 出 し チェック									
受 挿 し 隙 間 の 調 整									
押 輪 分 割 部 の 上 下 配 置									
①バックアップリングの向き、 分割部の位置	(1)								
	(2)								
②挿入位置の確認	上								
	右								
	下								
	左								
③押輪～受口間隔	上								
	右								
	下								
	左								
④ゴム輪の出入り状態	上								
	右								
	下								
	左								
	めくれ								
⑤ボルト	数								
	トルク								
判 定									

判定基準

- ①バックアップリングの向き、分割部の位置
 - (1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
 - (2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。
- ②挿入位置の確認: 現場で明示した白線に受口端面があること。
- ③押輪～受口間隔: 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
- ④ゴム輪の出入り状態
 - (1)同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。
 - (2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

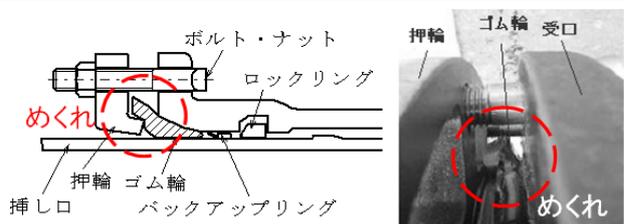


図 接合不良の例

NS形継手チェックシート(ライナ、異形管φ500～)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

㊞

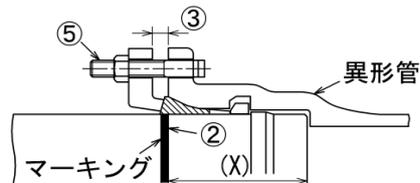
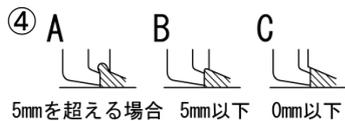
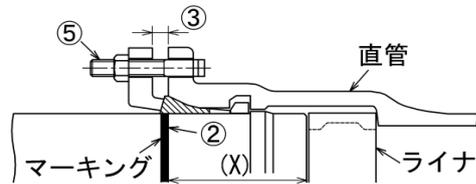
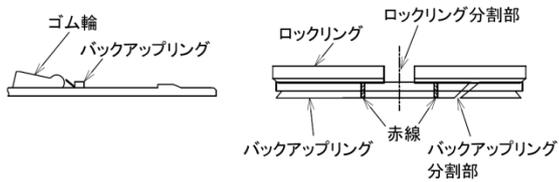
施工日

年 月 日

有資格者名

㊞

①バックアップリングの向き、分割部の位



管No. および形状									
略図									
清掃	掃	← 接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。							
滑剤の塗布		← 接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。							
抜け出しチェック		← 接合要領書に従って、胴付間隔を調整したら「OK」を記入する。							
受挿し隙間の調整		← 挿し口を挿入後、管を大きく前後左右に振って抜け出さないことを確認し「OK」と記入。							
押輪分割部の上下配置		← 接合要領書に従って、分割部が上下に配置されていることを確認したら「OK」を記入							
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)	← 羽根部がゴム輪側にあることを確認し、「OK」を記入する。							
	(2)	← バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないことを確認し、「OK」を記入。							
②挿入位置の確認	上	}							
	右		← 白線B～受口端面までの間隔②(mm)を記入す						
	下								
	左								
③押輪～受口間隔	上	}							
	右		← 押輪～受口の間隔④(mm)を記入する。						
	下								
	左								
④ゴム輪の出入り状態	上	}							
	右		← ゴム輪の出入り状態をA、B、Cで記入する。						
	下								
	左								
	めくれ	← 全周にわたり、下図のようなめくれがないことを確認し、「OK」を記入す							
⑤ボルト	数	← 締め付けたボルトの本数(本)を記入する。							
	トルク	← T頭ボルトの締め付けトルクを記入する。							
判定		← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。							

判定基準

①バックアップリングの向き、分割部の位置

- (1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
- (2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。

②挿入位置の確認: 現場で明示した白線上に受口端面があること。

③押輪～受口間隔: 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)

④ゴム輪の出入り状態

- (1)同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。
- (2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

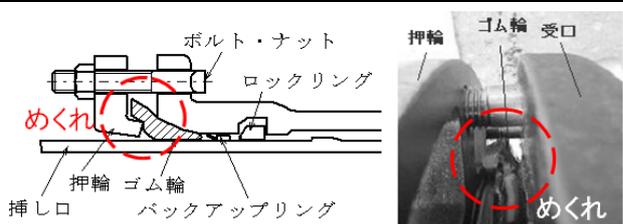


図 接合不良の例

K形継手チェックシート

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

㊞

施工日

年 月 日

有資格者名

㊞

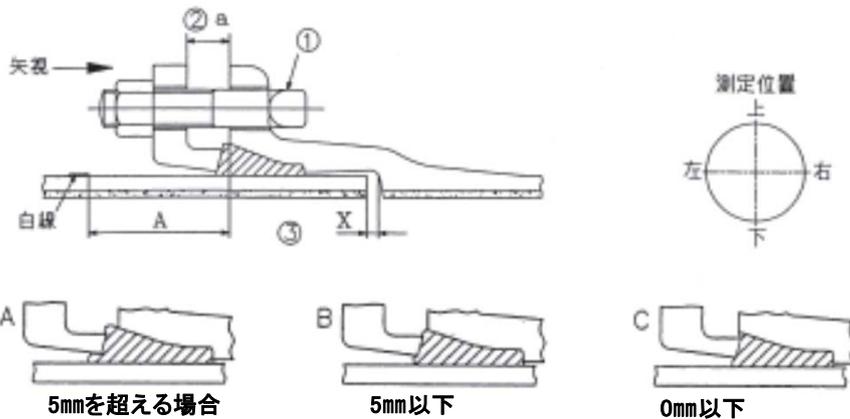


表1 白線の寸法表
単位 mm

呼び径	ℓ_1
75	75
100	75
150	75
200	75
250	75
300	105
350	105
400	105
450	105
500	105
600	105
700	115

備考 $\ell_1 = P - 5$ とした。

管 No. および形状						
略 図						

継手 No.					
清掃					
滑 剤					
①ボルト	数				
	トルク (N・m)				
特押ボルトトルク(N・m)					
②押輪 - 受口端面間隔(a)	上				
	右				
	下				
	左				
③受口端面 - 白線の間隔(A) または胴付間隔 (X)	上				
	右				
	下				
	左				
④ゴム輪の 出入状態	上				
	右				
	下				
	左				
判 定					

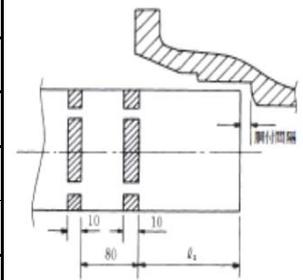


表2 許容胴付間隔

単位 mm			
呼び径	許容胴付間隔	呼び径	許容胴付間隔
75	20	1000	36
100	20	1100	36
150	20	1200	36
200	20	1350	36
250	20	1500	36
300	32	1600	43
350	32	1650	45
400	32	1800	48
450	32	2000	53
500	32	2100	55
600	32	2200	58
700	32	2400	63
800	32	2600	71
900	32	—	—

表3 標準締め付けトルク

呼び径	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75	M16	60
100~600	M20	100
700~800	M24	140
900~2600	M30	200

- 判定基準**
- ②押輪 - 受口端面の間隔(a) : 最大値 - 最小値 $\leq 5\text{mm}$ (同一円周上)
 - ③受口端面 - 白線の間隔(A) : 呼び径 75~250 $A \leq 95\text{mm}$
 呼び径 300~700 $A \leq 107\text{mm}$
 または胴付間隔 : 呼び径 800~2600 $X \leq$ 表2の値
 - (X) : 同一円周上にA, CまたはA, B, Cが同時に存在しないこと。
 - ④ゴム輪の出入状態

K形継手チェックシート

(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

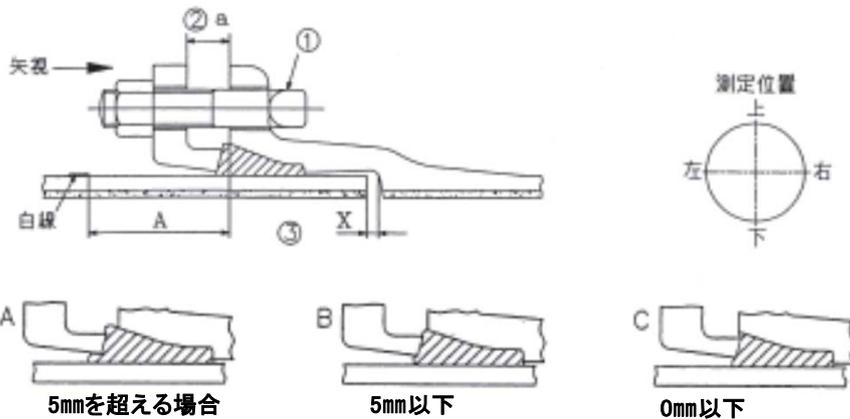


表1 白線の寸法表
単位 mm

呼び径	ℓ_1
75	75
100	75
150	75
200	75
250	75
300	105
350	105
400	105
450	105
500	105
600	105
700	115

備考 $\ell_1 = P - 5$ とした。

管 No. および形状					
略 図					

継手 No.					
清掃		← 接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。			
滑剤		← 接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。			
①ボルト	数	← 締め付けたボルトの本数(本)を記入する。			
	トルク(N・m)	← T頭ボルトの締め付けトルクを記入する。			
特押ボルトトルク(N・m)		← 特押ボルトの締め付けトルクを記入する。			
②押輪 - 受口端面間隔(a)	上	}	← 押輪～受口の間隔(mm)を記入する。		
	右				
	下				
	左				
③受口端面 - 白線の間隔(A) または胴付間隔(X)	上	}	← 受口端面～白線Bの間隔(a)(mm) または 胴付間隔(X)(mm)を記入する。		
	右				
	下				
	左				
④ゴム輪の 出入状態	上	}	← ゴム輪の出入状態を記入する。		
	右				
	下				
	左				
判定		← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。			

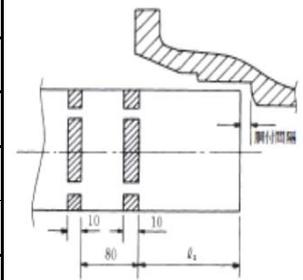


表2 許容胴付間隔

呼び径	許容胴付間隔	呼び径	許容胴付間隔
75	20	1000	36
100	20	1100	36
150	20	1200	36
200	20	1350	36
250	20	1500	36
300	32	1600	43
350	32	1650	45
400	32	1800	48
450	32	2000	53
500	32	2100	55
600	32	2200	58
700	32	2400	63
800	32	2600	71
900	32	—	—

表3 標準締め付けトルク

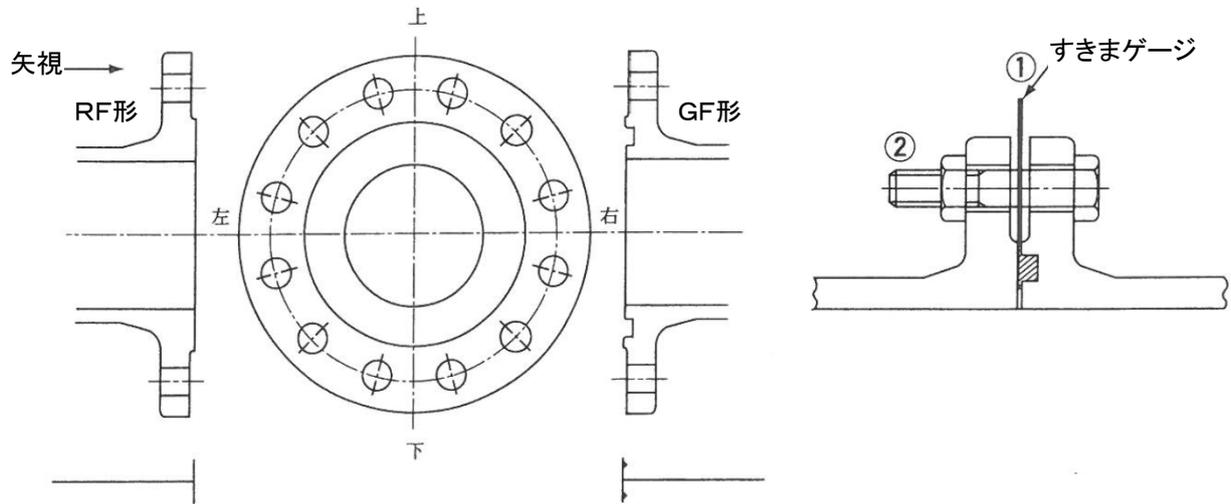
呼び径	ボルトの呼び	標準締め付けトルク(N・m)
75	M16	60
100~600	M20	100
700~800	M24	140
900~2600	M30	200

- 判定基準**
- ②押輪 - 受口端面の間隔(a) : 最大値 - 最小値 $\leq 5\text{mm}$ (同一円周上)
 - ③受口端面 - 白線の間隔(A) : 呼び径 75~250 $A \leq 95\text{mm}$
 呼び径 300~700 $A \leq 107\text{mm}$
 または 胴付間隔 : 呼び径 800~2600 $X \leq$ 表2の値
 - (X) : 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。
 - ④ゴム輪の出入状態

RF-GF(溝形)フランジ継手チェックシート(メタルタッチの場合)

工事名	受注者
工事場所	現場代理人 ㊞
施工日	有資格者名 ㊞

呼び圧力 _____



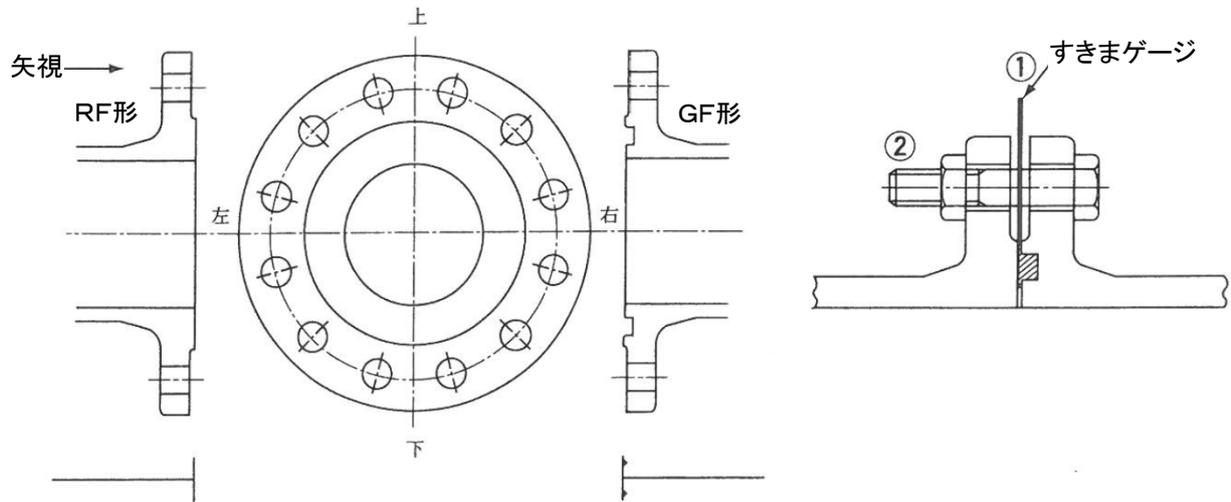
管 No.								
管の種類								
略 図								
継 手 No.								
清 掃								
接着剤使用の有無								
①すきまゲージ (1mm厚)に よるチェック	上							
	右							
	下							
	左							
②ボルト	数							
	トルク (N・m)							
判 定								

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : フランジ面間に1mm厚のすきまゲージが入らないこと。
 ②ボルトの締め付けトルク : 60N・m以上

RF-GF(溝形)フランジ継手チェックシート(メタルタッチの場合)

工事名	受注者
工事場所	現場代理人 ㊞
施工日 年 月 日	有資格者名 ㊞

呼び圧力 _____



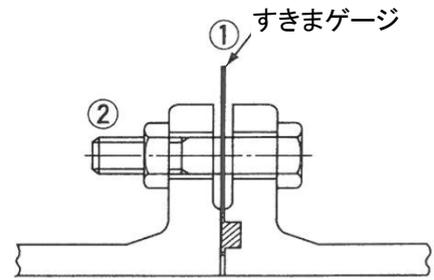
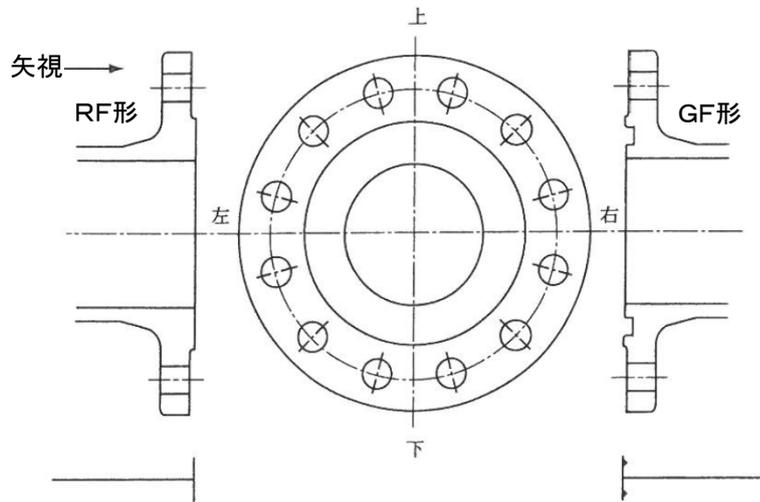
管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									
清 掃	← 接合要領書に従って、清掃したら「OK」を記入する。								
接着剤使用の有無	← ガasketの仮止めに接着剤を使用したら「有」、使用しなければ「無」を記入する。								
①すきまゲージ (1mm厚)に よるチェック	上	}							
	右		← フランジ面間のすきまに1mm厚のすきまゲージが入らなければ「OK」を記入する。						
	下								
	左								
②ボルト	数	← 使用した六角ボルトの本数を記入する。							
	トルク (N・m)	← 六角ボルトの締め付けトルクを記入する。							
判 定	← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。								

判定基準 ①すきまゲージによるチェック : フランジ面間に1mm厚のすきまゲージが入らないこと。
 ②ボルトの締め付けトルク : 60N・m以上

RF-GF(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	受注者
工事場所	現場代理人 ㊞
施工日 年 月 日	有資格者名 ㊞

呼び圧力 _____



メタルタッチでない溝形フランジの標準間隔

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×寸法をいう。

管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									
清 掃									
接着剤使用の有無									
①すきまゲージ (上限用と下限用) によるチェック	上								
	右								
	下								
	左								
②ボルト	数								
	ゆるみ チェック								
判 定									

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ず、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。

RF-GF(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

受注者

工事場所

現場代理人

印

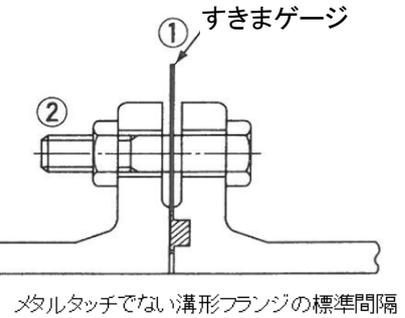
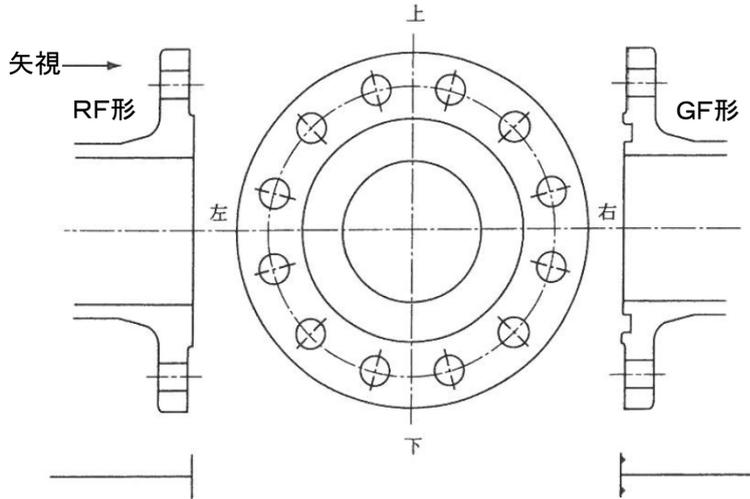
施工日

年 月 日

有資格者名

印

呼び圧力 _____



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×寸法をいう。

管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									
清 掃			← 接合要領書に従って、清掃したら「OK」を記入する。						
接着剤使用の有無			← ガasketの仮止めに接着剤を使用したら「有」、使用しなければ「無」を記入する。						
①すきまゲージ (上限用と下限用) によるチェック	上	}							
	右		← フランジ面間のすきまに、上限用のすきまゲージが挿入できず、下限用のすきまゲージが挿入できれば「OK」を記入する。						
	下								
	左								
②ボルト	数		← 使用した六角ボルトの本数を記入する。						
	ゆるみ チェック		← 六角ボルトが容易にゆるまなければ「OK」を記入する。						
判 定			← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。						

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ず、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。

RF-RF(大平面座形)フランジ継手チェックシート

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

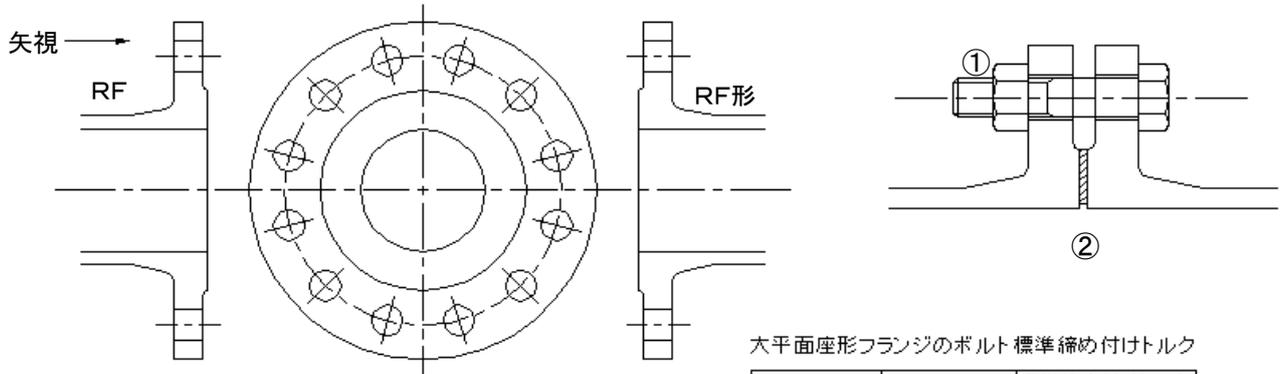
印

施工日

年 月 日

有資格者名

印



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	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75~200	M 16	60
250・300	M 20	90
350・400	M 22	120
450~600	M 24	260

注)呼び径700以上については、接合要領書巻末に参考値を掲載。

管 No.									
管の種類									
略 図									
継 手 No.									
清 掃									
接着剤使用の有無									
①ボルト	数								
	トルク (N・m)								
②ガスケットの位置									
判 定									

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。

RF-RF(大平面座形)フランジ継手チェックシート

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

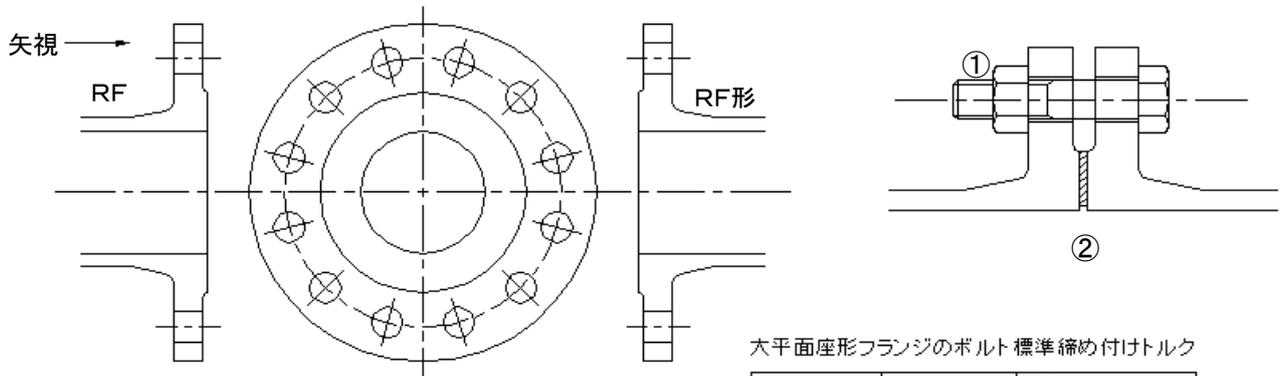
印

施工日

年 月 日

有資格者名

印



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	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75~200	M 16	60
250~300	M 20	90
350~400	M 22	120
450~600	M 24	260

注) 呼び径700以上については、接合要領書巻末に参考値を掲載。

管 No.								
管の種類								
略 図								
継 手 No.								
清 掃		← 接合要領書に従って、清掃したら「OK」を記入する。						
接着剤使用の有無		← ガasketの仮止めに接着剤を使用したら「有」、使用しなければ「無」を記入する。						
①ボルト	数	← 使用した六角ボルトの本数を記入する。						
	トルク (N・m)	← 六角ボルトの締め付けトルクを記入する。						
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位置がずれていなければ「OK」を記入する。						
判 定		← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。						

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。

GM II 形継手チェックシート

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

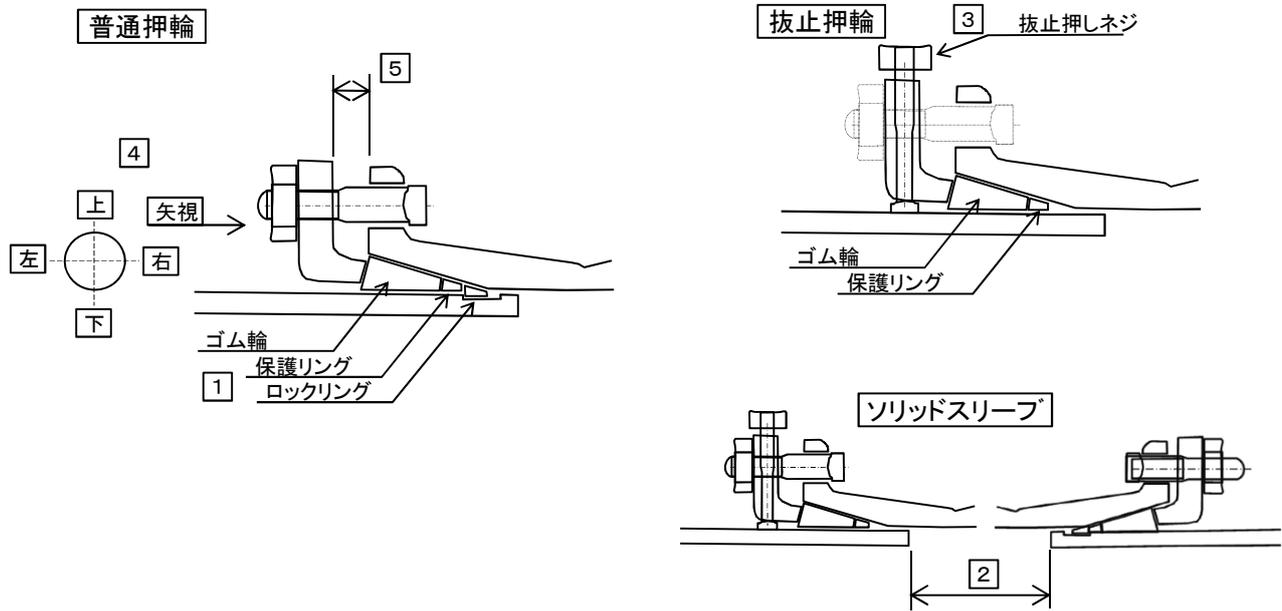
印

施工日

年 月 日

有資格者名

印



管の種類								
略図								
継手 No.							—	
点検							—	
清掃							—	
接合材料の向き							1	
押輪刻印の向き							—	
(ソリッドスリーブのみ) 管-管の距離15cm以内	cm	cm	cm	cm	cm	cm	2	
滑剤の塗布							—	
トルクレンチ No.							—	
ボルトの締め付け	N・m	N・m	N・m	N・m	N・m	N・m	—	
(抜止押輪のみ) 抜止押しネジの締付							3	
押輪 - 受口 端面間隔	上	mm	mm	mm	mm	mm	mm	4
	右	mm	mm	mm	mm	mm	mm	5
	下	mm	mm	mm	mm	mm	mm	5
	左	mm	mm	mm	mm	mm	mm	5
判定							—	

※判定基準 押輪-受口端面間隔:最大値-最小値=10mmまで

GM II 形継手チェックシート

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

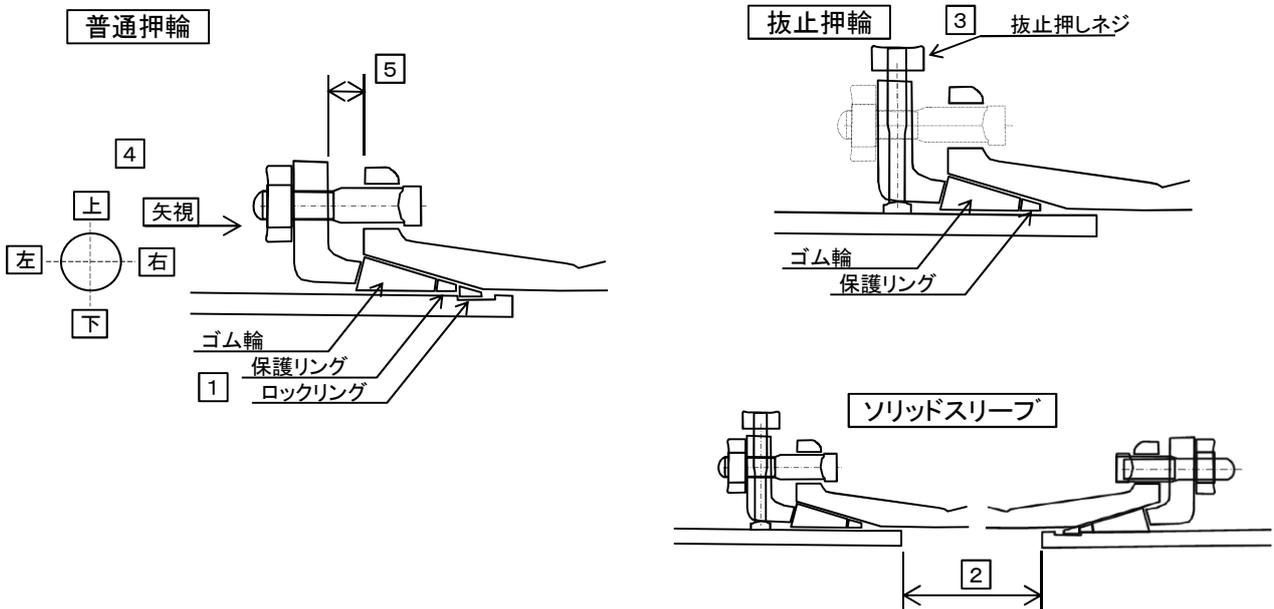
印

施工日

年 月 日

有資格者名

印



管の種類								
略図								
継手 No.		← 別紙配管図と関連付ける						—
点検		← 外観、音響検査結果を記入						—
清掃		← 管、継手をワイヤブラシ、ウエスにて清掃が確実に行われていれば「良」						—
接合材料の向き		← 押輪、ゴム輪、保護リング、ロックリングの向き						1
押輪刻印の向き		← 管種・口径の刻印が上側にあれば「良」						—
(ソリッドスリーブのみ) 管-管の距離15cm以内	cm	← ソリッドスリーブのみ記入	cm	cm	cm	cm	2	
滑剤の塗布		← 全周確実に滑剤が塗布されていれば「良」						—
トルクレンチ No.		← 使用したトルクレンチNo.を記入						—
ボルトの締め付け	N・m	N・m	N・m	N・m	N・m	N・m	—	
(抜止押輪のみ) 抜止押しネジの締付		← 抜止押輪のみ記入						3
押輪 - 受口 端面間隔	上	mm	mm	mm	mm	mm	mm	4
	右	mm	mm	mm	mm	mm	mm	5
	下	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	左	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
判定							—	

※判定基準 押輪-受口端面間隔:最大値-最小値=10mmまで