

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link) 工事名:水道施設設置工事(受付番号:柏水配自第 -)

施工日	令和 年 月 日	主任技術者	(印)	配管工	(印)
-----	----------	-------	-----	-----	-----

1 直管

チェックゲージ
ゴム輪
b:チェックゲージの入り込み量

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21

2

矢視
白線

3 P-Link

チェックゲージ
ゴム輪 (直管用)

呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72

4

締め付けトルク: 100N・m
締め付けトルク: 100N・m
実測値(X)
黄線
白線(現地で明示した線)

5

ライナボード
ライナ
実測値(X)
d部
白線(現地で明示した線)

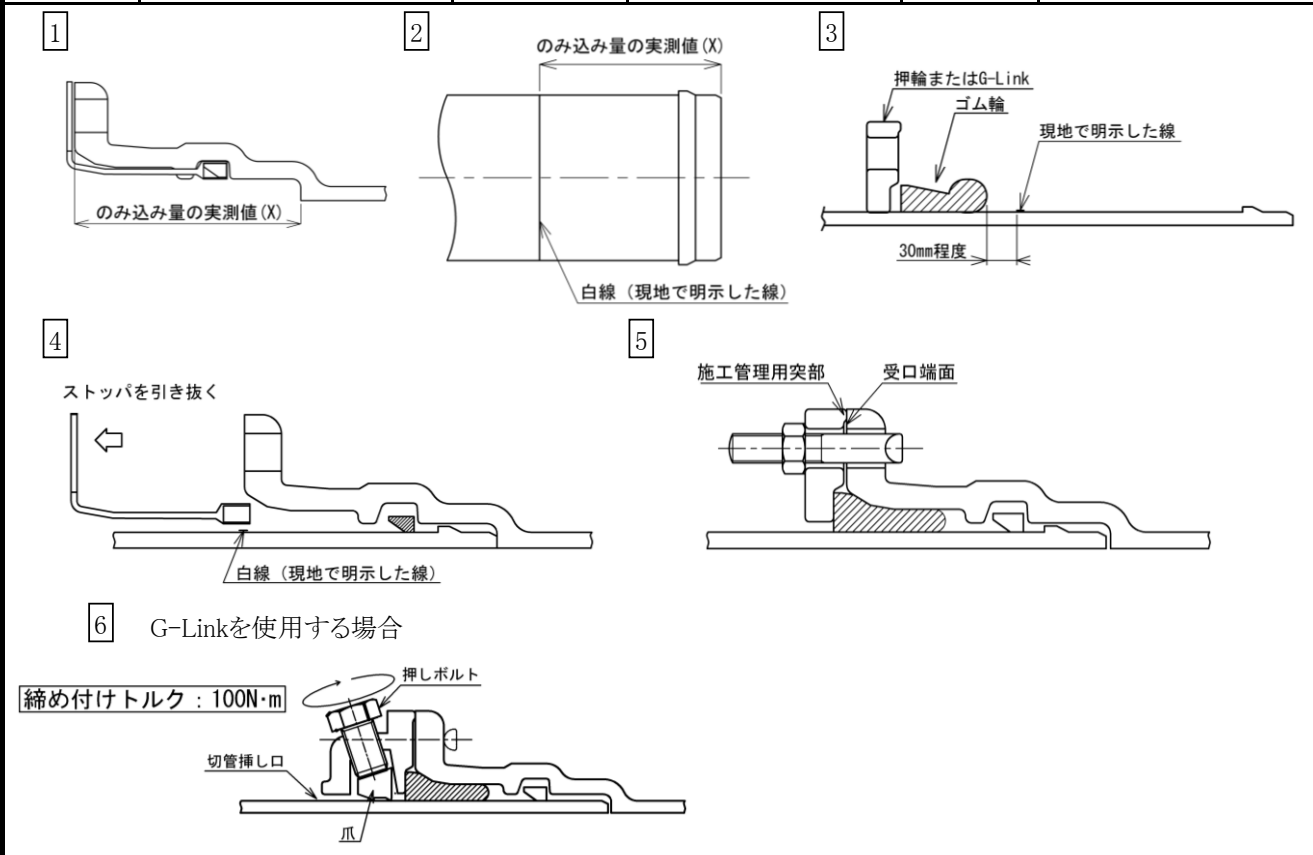
管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									
継手 No.									—
挿し口突部の有無									—
清掃									—
滑剤									—
挿し口の挿入量の明示									4 5
受口溝(ロッキング)の確認									—
爪、押しボルトの確認(P-Link)									—
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1	全周チェック								
	①								
	②								1
	③								3
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白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

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(異形管・G-Link) 工事名:水道施設設置工事(受付番号:柏水配自第 -)

施工日	令和 年 月 日	主任技術者	(印)	配管工	(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
ストップパ、ロックリングの確認								4
T頭ボルト	本数							5
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数							
	隙間ゲージ 確認							5
押しボルト	本数							
	トルク確認							6
判定								—

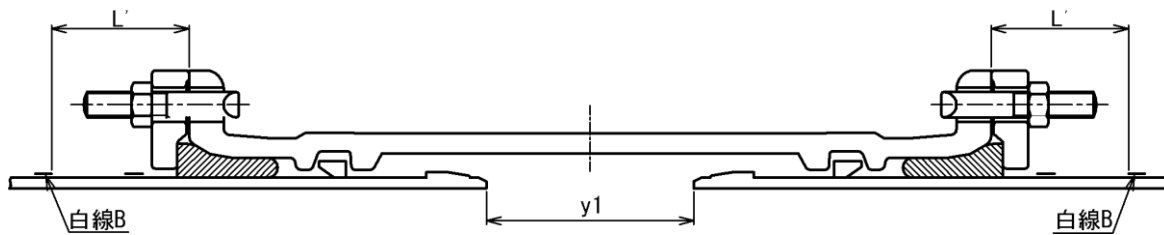
備考

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。

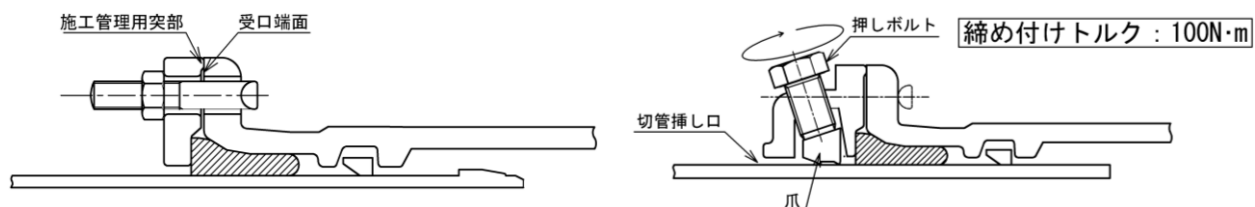
GX形継手 継輪チェックシート

工事名:水道施設設置工事(受付番号:柏水配自第 -)

施工日	令和 年 月 日	主任技術者	⑩	配管工	⑩
-----	----------	-------	---	-----	---

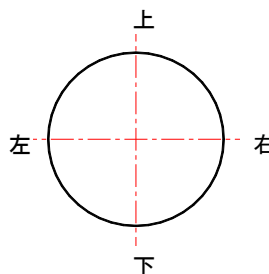


G-Linkを使用する場合

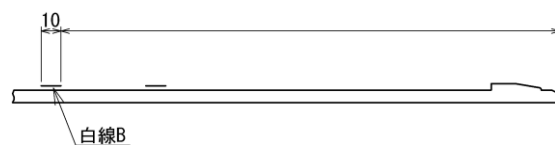


管 No.			
管の種類			
略図			

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)			
ストッパ、ロックリングの確認			
受口端面～白線の間隔(L') ^{注2)}	上		
	右		
	下		
	左		
両挿し口端の間隔(y1) ^{注2)}	上		
	右		
	下		
	左		
T頭ボルト	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			



呼び径	φ1
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275



(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

(ii) せめ配管の場合

呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250

備考

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。