

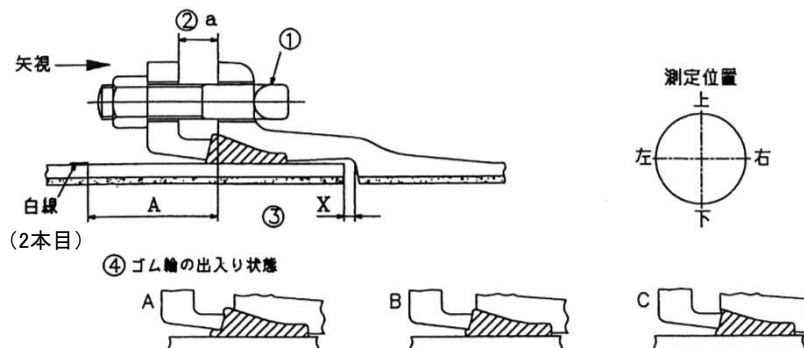
K形継手チェックシート(直管部・異形管部)

年 月 日

工事名 工 区	
配管図 No. 測 点 No.	
呼び径・管種	

現場代理人	主任技術者

継手施工者()



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)							
判 定 ①								
②押輪－ 受口端面間隔(a)	上							
	右							
	下							
	左							
最大値: a (max)								
最小値: a (min)								
a (max) - a (min)								
判 定 ②								
③受口端面－ 白線の間隔(A)	上							
	右							
	下							
	左							
判 定 ③								
④ゴム輪の 出入状態	上							
	右							
	下							
	左							
判 定 ④								

①ボルト : 規定の本数が使用されており、標準トルクで施工されていること。

②押輪－受口端面の間隔(a) : $a(\max) - a(\min) \leq 5\text{mm}$ (同一円周上)判定基準 ③受口端面－白線の間隔(A) : 呼び径 75～250mm $75\text{mm} \leq A \leq 95\text{mm}$
呼び径300～600mm $75\text{mm} \leq A \leq 107\text{mm}$

④ゴム輪の出入状態 : 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。