

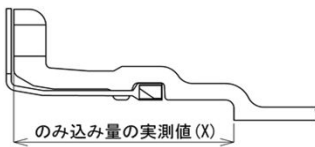
GX形継手チェックシート(異形管・G-Link)

工事名称: _____

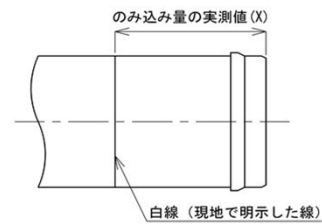
年 月 日

主任技術者

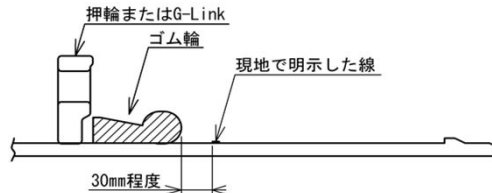
¹ <http://www.fishbase.org>



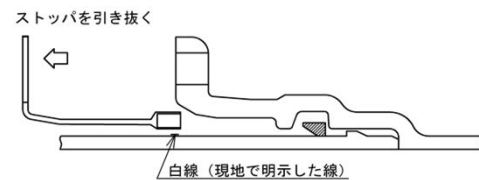
2	のみ込み量の実測値 (X)	主任技術者



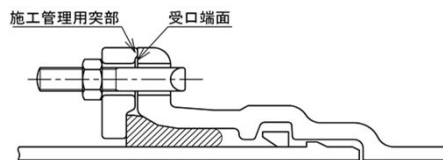
3



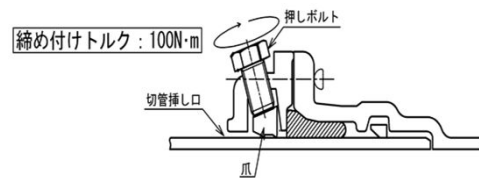
4



5 G-Linkを使用する場合



6



管番号(N0)										
管の種類										
管の呼び径										
略 図										
継手番号(N0)										-
挿し口突部の有無 ^{注)}										-
清掃・異物の除去										-
ロックリング、ストッパの確認										-
挿し口の挿入量の明示										①②
爪・押しボルトの確認(G-Link)										-
ゴム輪・押輪又はG-Linkの確認										③
滑 剤										-
ストッパの引き抜き										④
抜け出しチェック(挿し口突部有り)										-
T頭ボルト	本 数									⑤
受口端面～ 施工管理用突 部の隙間 ※1	箇所数									⑤
	隙間ゲー ジの確 認									
押ボルト	本 数									⑥
	トルクの確認									
継手施工者										-
継手確認者 ※2										-
判 定										-

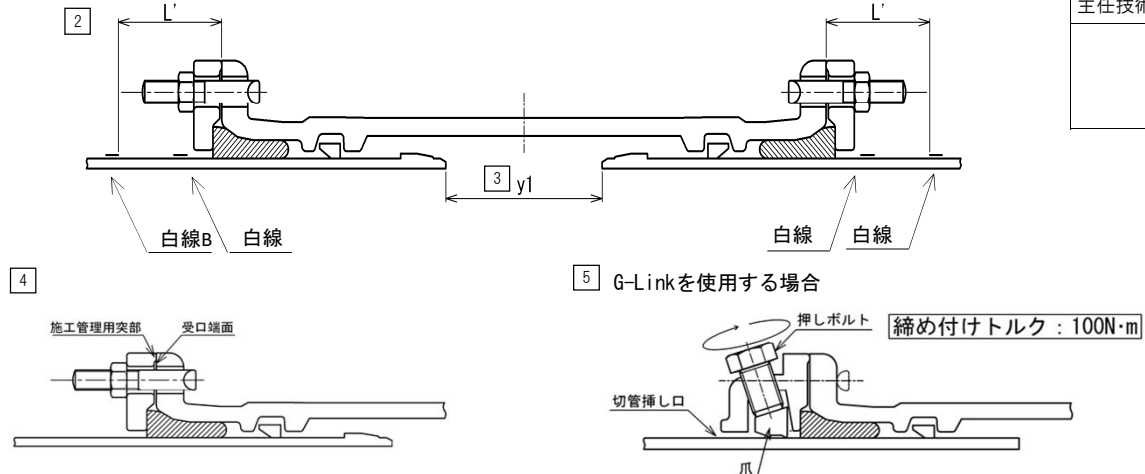
判定基準：※1 受口端面と押輪又はG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
注) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

GX形継ぎ輪チェックシート

工事名称:

年 月 日

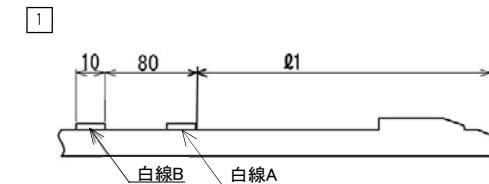
主任技術者



管番号(N0)			
管の種類			
略 図			
継手番号(N0)			-
挿し口突部の有無 注1)			-
清掃・異物の除去			-
白線A, Bの明示			1
爪・押しボルトの確認(G-Link)			-
ゴム輪・押輪又はG-Linkの確認			-
滑 剤			-
ロックリング・ストッパの確認			-
ストッパの引き抜き			-
受口端面～ 白線の間隔 (L') 注2)	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
両挿し口端の 間隔(y1) 注2)	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
T頭ボルト	本 数		4
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数		4
	隙間ゲー ジの確認		
押ボルト	本 数		5
	トルク確認		
継手施工者			-
継手確認者 ※2			-
判 定			-

単位mm

呼び径	φ1+80
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275
300	305
400	320



(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
400	150

(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
400	300

判定基準: ※1 受口端面と押輪又は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。

※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

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。

離脱防止継手チェックシート (GX形継輪用)

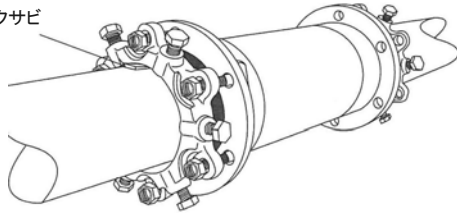
工事名称: _____

年 月 日

主任技術者

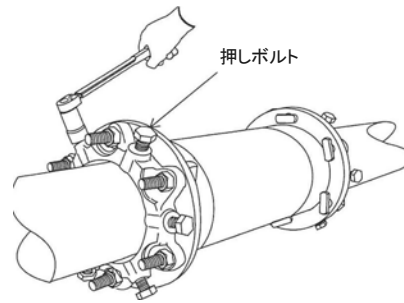
1

クサビ

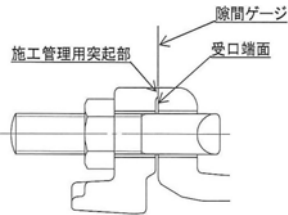


3

押しボルト



2

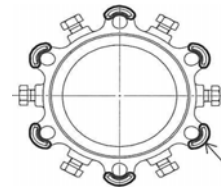


押しボルトの標準締め付けトルク

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75～400	M20	100

管番号 (N0)			
管の呼び径			
略 図			
清掃・異物の除去			—
挿し口突部の有無 ※1			—
押輪と管の同心確認			1
滑 剤			—
T頭ボルト	本 数		—
	トルクの確認		—
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※2	箇所数		2
	隙間ゲージ の確認		
押ボルト	本 数		—
	トルクの確認		3
継手施工者			—
継手確認者 ※3			—
判 定			—

2



施工管理用突部

施工管理用突部の箇所数 (参考)

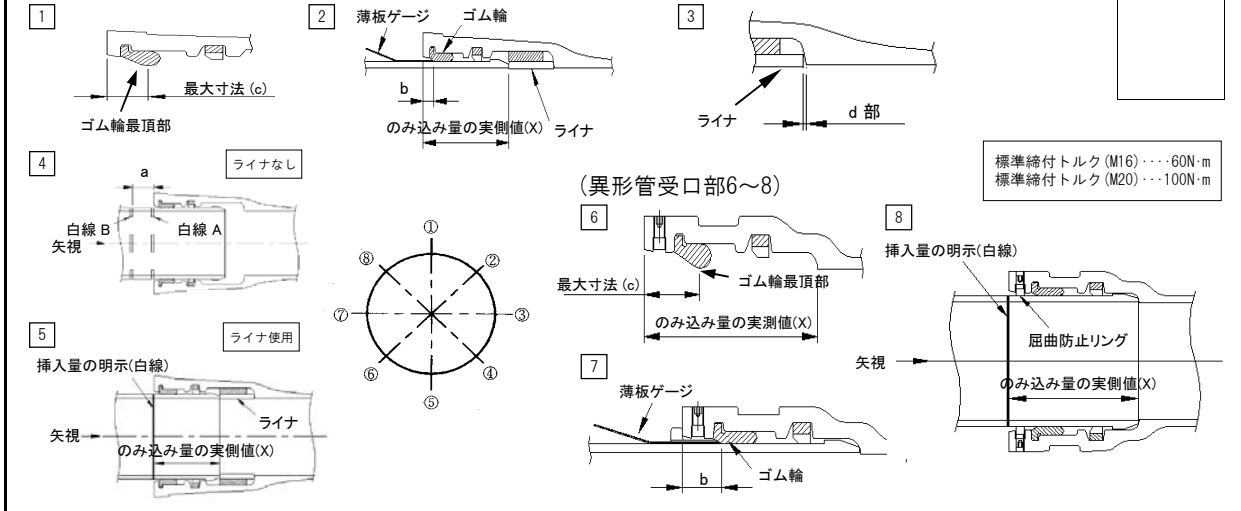
呼び径 (mm)	箇所数
75・100	4
150・200	6
250・300	8
400	12

判定基準: ※1 接合する挿し口管は、GX形の直管の挿し口であることを確認する。
 ※2 受口端面と押輪の施工管理用突部との間に隙間がないことを隙間ゲージ (厚さ0.5mm) で確認する。
 ※3 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

NS形継手チェックシート(φ75mm～φ250mm※継輪を除く)

工事名称: _____ 年 月 日

(直管受口部1~5)	主任技術者
------------	-------

[illegible]

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

※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(直管挿し口の場合は挿し口外面)と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

※4 経子の確認は、選任した配置配置技能者が行うこと。

NS形継手チェックシート（φ300mm～φ450mm※継輪を除く）

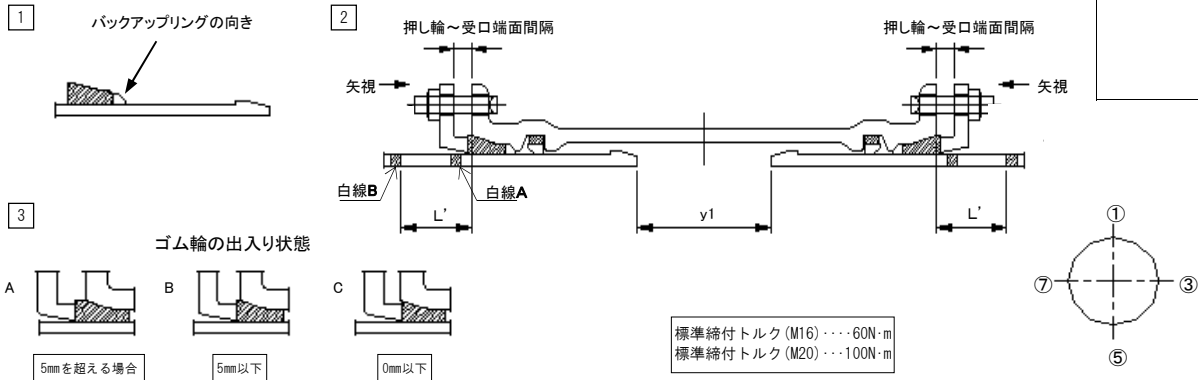
※6 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

NS形継ぎ輪チェックシート (φ75mm～φ450mm)

工事名称:

年 月 日

主任技術者



管番号 (N0)

略 図

継手番号 (N0)

清掃・異物の除去

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

両挿し口端の間隔 (y1) ※2	①		①
	③		②
	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		

ゴム輪の出入り状態 ※5	①		③
	③		
	⑤		
	⑦		

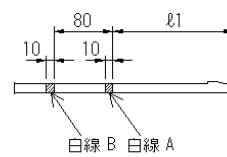
継手施工者

継手確認者 ※6

判 定

備考

1. 白線表示の位置



2. 両挿し口端の間隔 (y1)

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

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

判定基準 ※1 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。
※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又はA、B、Cが同時に存在しないこと。
※6 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

離脱防止継手チェックシート (NS形継輪用)

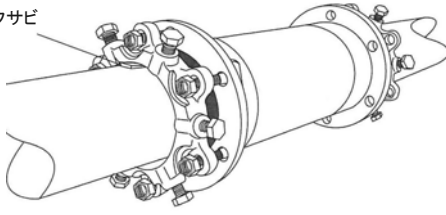
工事名称:

年 月 日

主任技術者

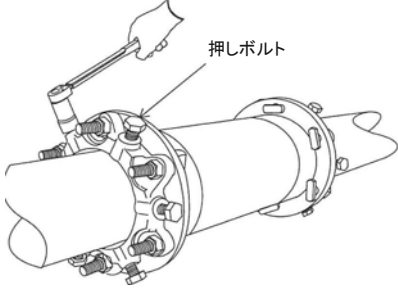
1

クサビ



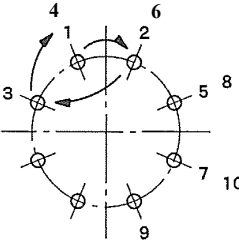
3

押しボルト



2

T頭ボルト・ナットの追い締め方法



T頭ボルト・ナットの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	M16	60
100～600	M20	100
700・800	M24	140

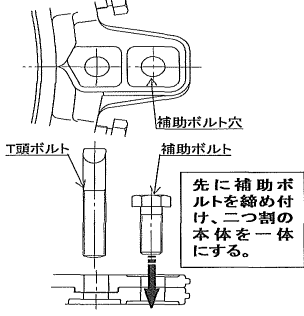
管番号 (NO)			
管の呼び径			
略 図			
清掃・異物の除去			-
取付け位置の確認 ※1			-
押輪の向きの確認 ※2			-
滑 剤			-
押輪と管の同心確認			1
T頭ボルト	本 数		2
	トルクの確認		
押ボルト	本 数		3
	トルクの確認		
補助ボルトの確認 ※3			4
継手施工者			-
継手確認者 ※4			-
判 定			-

3

押しボルトの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	M20 (六角部M16)	100
100～600	M20	100
700・800	M22 (六角部M24)	120

4



判定基準: ※1 呼び径800mm以上の場合、取付け箇所は曲管部から2m以上離れていること。
 ※2 表側(受口反対側)は、呼び径などの鋳出し文字が表示している側である。
 ※3 呼び径800mm以上の場合に記入する。
 ※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

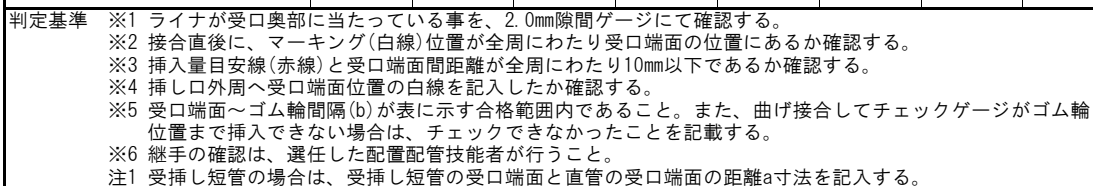
補助ボルトの標準締め付けトルク

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
800	M24	140

NS形E種継手チェックシート(直管)

工事名称: _____

年 月 日



NS形E種継手チェックシート（異形管・N-Link）																							
工事名称：_____												年 月 日		主任技術者 _____ 									
[1] [2] [3] [4] [5] [6]<table border="1" data-bbox="968 548 1129 687"><thead><tr><th>呼び径</th><th>C(mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td>75</td><td>41以下</td></tr><tr><td>100</td><td>40以下</td></tr><tr><td>150</td><td>36以下</td></tr></tbody></table>																呼び径	C(mm)	75	41以下	100	40以下	150	36以下
呼び径	C(mm)																						
75	41以下																						
100	40以下																						
150	36以下																						
管番号(N0)																							
管の種類																							
管の呼び径																							
略図/ライナ																							
継手番号(N0)															-								
挿し口突部の有無 ^{注1}															-								
清掃・異物の除去															-								
ゴム輪、ロックリング、押輪確認															[1]								
ロックリングの向き確認															-								
爪・押しボルト・ゴムリン グの確認（N-Link）															[3]								
切管端面の確認 ^{注2} （N-Link）															-								
挿し口挿入量の明示（N-Link）															[4]								
滑 剤															-								
T頭ボルト		本数													[2]								
受口端面～施工 管理用突部の隙 間 ^{※1}		箇所数													[2]								
		隙間ゲー ジ確認																					
押しボルト （N-Link）		本数													[5]								
		トルク確認																					
ゴムリングの向き確認 ^{注3} （N-Link）																							
N-Link端面～白 線間隔(c) ^{注4}		①													[6]								
		③																					
		⑤																					
		⑦																					
継手施工者															-								
継手確認者 ^{※2}															-								
判 定															-								
判定基準 ※1 受口端面と押輪又はN-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。 ※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。 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、N-Linkを使用すること。 挿し口突部が有る挿し口を異形管受口と接合する場合は、押輪を使用すること（N-Link使用不可）。 注2 切管端面は、バリ取りのみとすること（面取り加工はしないこと）。 注3 N-Linkのゴムリングの向きが全周にわたり「内向き」になっているかを確認する。 注4 N-Link端面～白線間隔（c）が、表に示す合格範囲内であること。																							

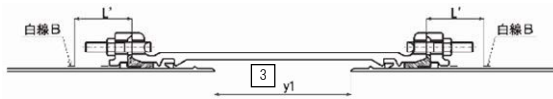
NS形E種継ぎ輪チェックシート

工事名称: _____

年 月 日

主任技術者

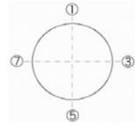
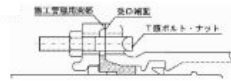
1



(i) L' : 一方から順次配管していく場合

呼び径	有効長	L' (mm)
75	4m	110
100	4m	105
100	5m	110
150	5m	130

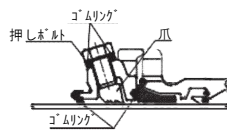
2



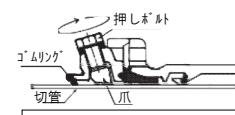
(ii) y1 : せめ配管の場合

呼び径	有効長	y1 (mm)
75	4m	185
100	4m	190
100	5m	200
150	5m	235

4

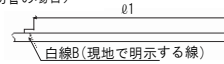


5



6

白線Bの表示位置
(切管の場合)



呼び径	有効長	φ1 (mm)
75	4m	235
100	4m	235
100	5m	245
150	5m	258

管番号 (NO)									
管の種類									
管の呼び径									
略 図									
継手番号 (NO)									-
挿し口突部の有無 注1									-
清掃・異物の除去									-
ゴム輪、押輪又はN-Linkの確認									-
ロックリングの向き確認									-
爪・ゴムリング・押しボルトの確認 (N-Link)									4
滑 剤									-
白線B (φ1) の明示 (切管)									6
ストッパ、ロックリング (直管用) の確認									-
受口端面～白線 間隔 (L') 注2	①								1
	③								
	⑤								
	⑦								
両挿し口端の間 隔 (y1) 注2	①								3
	③								
	⑤								
	⑦								
T頭ボルト	本数								2
受口端面～施工 管理用突部の隙 間 ※1	箇所数								2
	隙間ゲー ジ確認								
ゴムリングの向き確認 ※2 (N-Link)									5
押しボルト (N-Link)	本数								5
	トルク確認								
継手施工者									-
継手確認者 ※3									-
判 定									-

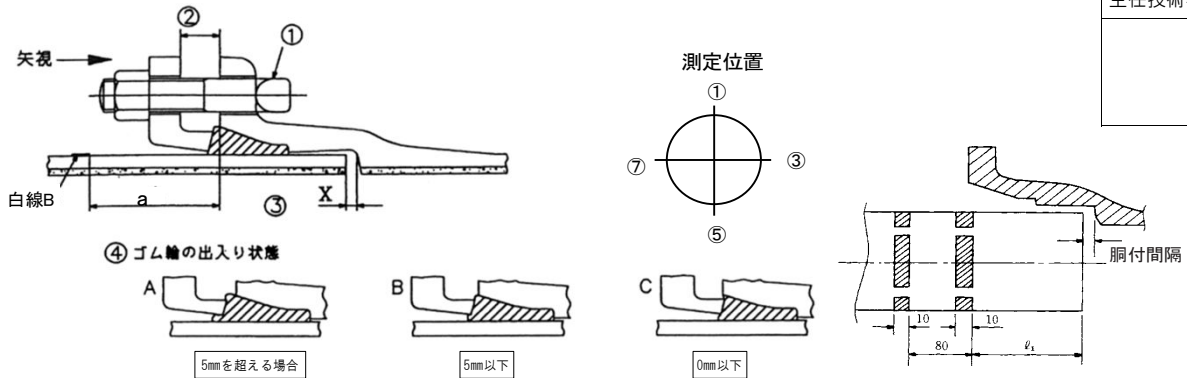
判定基準 ※1 受口端面と押輪又はN-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 ※2 ゴムリングの向きが全周同じ向きであること。向きが違う場合は向きを揃えること。
 ※3 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 注1 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、N-Linkを使用すること。
 注2 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。

K形継手チェックシート

工事名称: _____

年 月 日

主任技術者



管番号 (NO) 及び形状								
管の種類								
略 図								
継手番号 (NO)								-
清掃・異物の除去								-
滑 剤								-
① ボルト	数							-
	トルク (N・m)							-
② 押輪～ 受口端面間 隔	①							-
	③							-
	⑤							-
	⑦							-
③ 受口端面～ 白線Bの間隔 (a) 又は胴付 間隔 (X)	①							-
	③							-
	⑤							-
	⑦							-
④ ゴム輪の 出入状態	①							-
	③							-
	⑤							-
	⑦							-
継手施工者								-
継手確認者 ※								-
判 定								-

判定基準 ② 押輪～受口端面の間隔 : 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 75～250A $\leq 95\text{mm}$
 呼び径300～700A $\leq 107\text{mm}$
 または胴付間隔 (X) : 呼び径75～600 X $\leq$ 表の値
 ④ ゴム輪の出入状態 : 同一円周上にA, C又はA, B, Cが同時に存在しないこと。
 ※ 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

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	M16	60
100～600	M20	100

白線の寸法表

呼び径 (mm)	ϕ_1
75～250	75
300～600	105

許容胴付間隔

呼び径 (mm)	許容胴付間隔
75～250	20
300～600	32

離脱防止継手チェックシート (K形用・全周型)

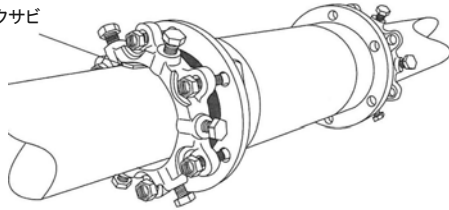
工事名称: _____

年 月 日

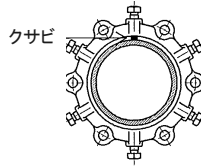
主任技術者

1

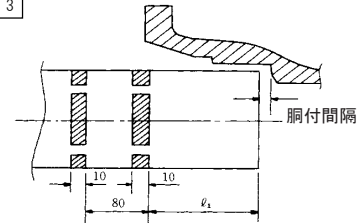
クサビ



クサビ

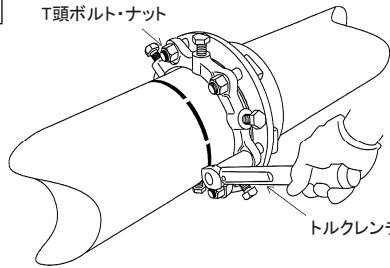


3

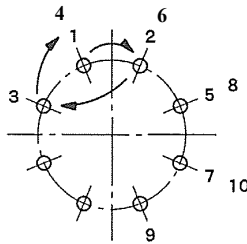


2

T頭ボルト・ナット



T頭ボルト・ナットの追い締め方法



許容胴付間隔

単位 mm

呼び径 (mm)	許容胴付間隔
75～250	20
300～600	32

管番号 (N0)			
管の呼び径			
略 図			
清掃・異物の除去			-
押輪の向きの確認 ※1			-
滑 剤			-
押輪と管の同心確認			1
胴付間隔の確認			3
T頭ボルト	本 数		2
	トルクの確認		
押ボルト	本 数		4
	トルクの確認		
継手施工者			-
継手確認者 ※2			-
判 定			-

2

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	M16	60
100～600	M20	100

4

押しボルトの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	M20 (六角部M16)	100
100～600	M20	100

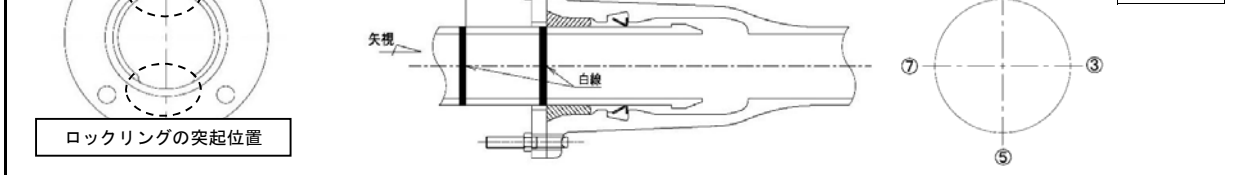
判定基準: ※1 表側(受口反対側)は、呼び径などの鋳出し文字が表示している側である。

※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

S50形継手チェックシート（直管・挿し口突部有り）

工事名称: _____ 年 ____ 月 ____ 日

1	2	主任技術者



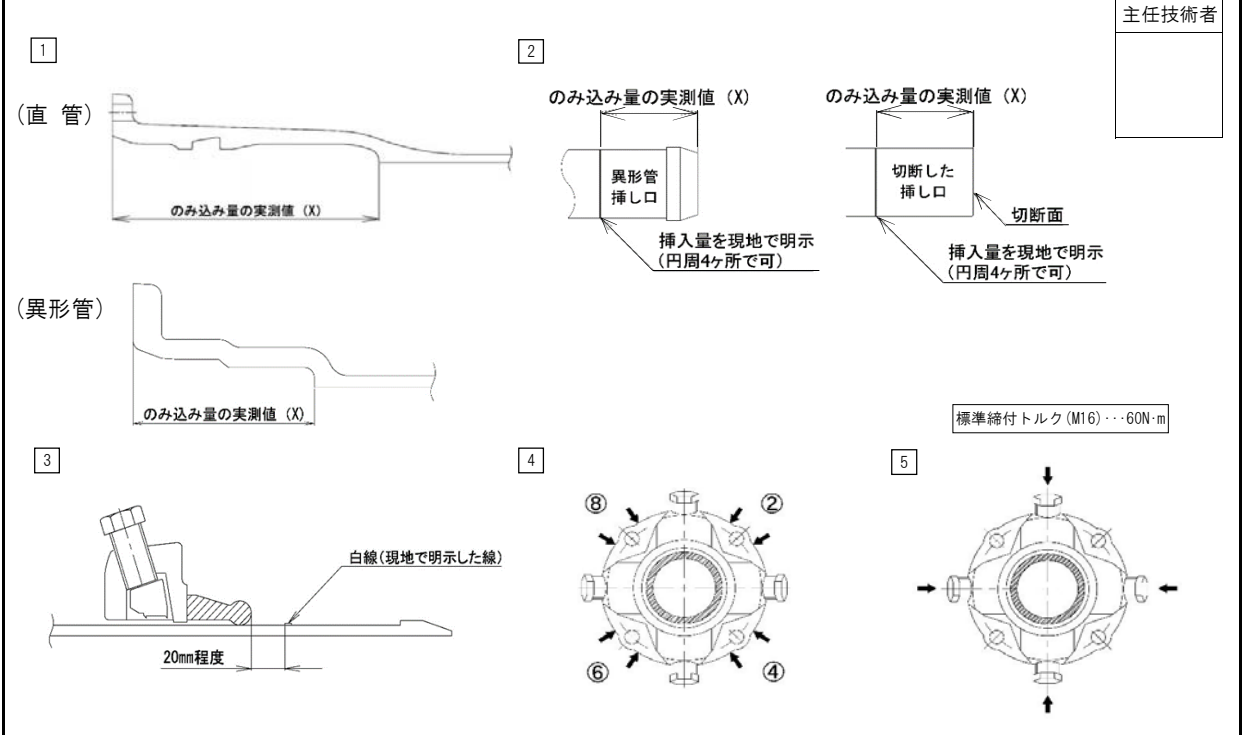
挿し口		⑥	④	白線(現地で明示した線)					
管番号(N0)									
管の種類									
管の呼び径									
略図/ライナ									
継手番号(N0)									-
挿し口突部の有無									-
清掃・異物の除去									-
滑 剤									-
挿し口の挿入量の明示									5
挿し口挿入前のロックリング確認 ※1									1
ライナ心出しゴムの確認 ※2									5
マーキング(白線)位置確認 ※3									2 5
挿し口挿入後のロックリング確認 ※1									3
T頭ボルト	本 数								4
メタルタッチ 確認 ※4	②(④)								4
	⑥(⑧)								
受口端面～ 白線間隔(a)	①								2
	③								
	⑤								
	⑦								
継手施工者									-
継手確認者 ※5									-
判 定									-

判定基準：※1 ロックリングが正規の位置にあるか確認する。
※2 ライナ心出しゴムが通水部分にはみ出していないかを確認する。
※3 T頭ボルト・ナット締め付け直後にマーキング(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。
※4 T頭ボルト・ナット取り付け部の受口端面と押輪との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
※5 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

S50形継手チェックシート(異形管・切管)

工事名称: _____

主任技術者



管番号(N0)								
管の種類								
管の呼び径								
略 図								
継手番号(N0)								-
挿し口突部の有無								-
清掃・異物の除去								-
滑 剤								-
挿し口の挿入量の明示								[1] [2]
爪, 押しボルトの確認								-
ゴム輪・抜け止め押輪の確認								[3]
T頭ボルト	本数							[4]
メタルタッチ 確認 ※1	(2)							[4]
	(4)							
	(6)							
	(8)							
押しボルト	本数							[5]
	トルク確認							
継手施工者								-
継手確認者 ※2								-
判 定								-

判定基準：※1 受口端面と抜け止め押輪の間に0.5mm以上の隙間がないこと。

確認は、T頭ボルト・ナット穴の横、いずれか一方で行う。

※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

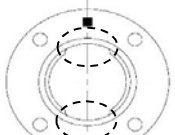
S50形継ぎ輪チェックシート

工事名称: _____

年 月 日

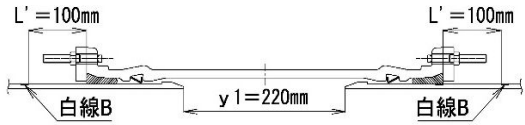
主任技術者

1



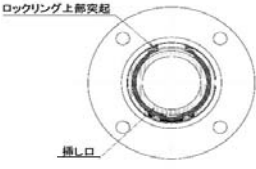
ロックリングの突起位置

2



標準締付トルク (M16) ... 60N・m

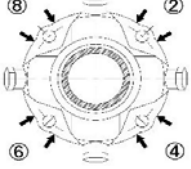
3



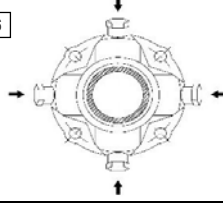
4



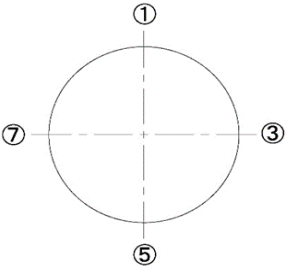
5



6



管番号 (N0)				
管の種類				
管の呼び径				
略 図				
継手番号 (N0)				
挿し口突部の有無 注1)				-
清掃・異物の除去				-
滑 剤				-
切管挿し口の白線Bの明示				2
爪・押しボルトの確認				-
ゴム輪・（抜け止め）押輪の確認				-
挿し口挿入前のロックリング確認 ※1				1
受口端面～ 白線の間隔 (L') 注2)	①			2
	③			
	⑤			
	⑦			
両挿し口端の 間隔 (y1) 注2)	①			2
	③			
	⑤			
	⑦			
挿し口挿入後のロックリング確認 ※1				3
T頭ボルト	本 数			4 5
メタルタッチ 確認 ※2	②			4 5
	④			
	⑥			
	⑧			
押しボルト	本 数			6
	トルク確認			
継手施工者				-
継手確認者 ※3				-
判 定				-



判定基準 ※1 ロックリングが正規の位置にあるか確認する。
 ※2 受口端面と押輪の間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 ※3 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 注1) 挿し口突部の無い挿し口を接合する場合は、抜け止め押輪を使用すること。
 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。

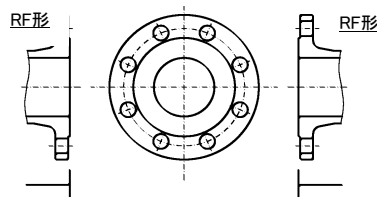
大平面座・溝形兼用フランジ継手チェックシート（ステンレス入り）

工事名称: _____

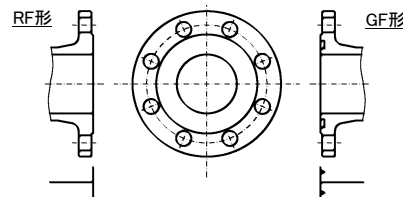
年 月 日

主任技術者

1



RF形－RF形

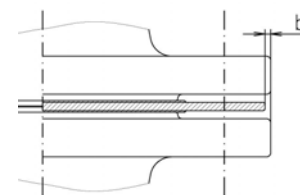


RF形－GF形

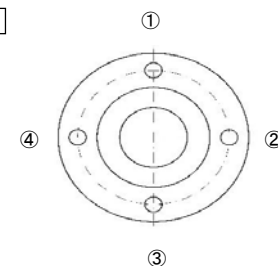
標準締付トルク・・・60N・m

呼び圧力: 7.5K ・ 10K

形 状				
管番号 (N0)				
略 図				
継手番号 (N0)				-
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				-
判 定				-

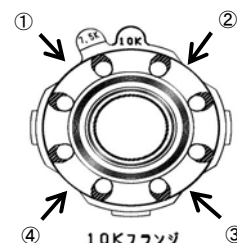
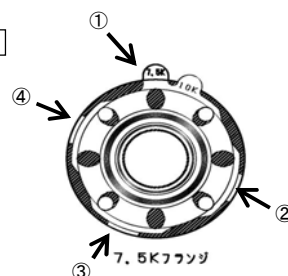


2



Aタイプ

3



Bタイプ

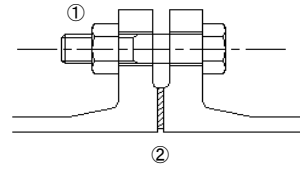
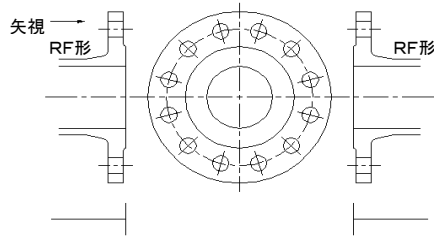
判定基準 ※1 空気弁を設置する場合に記入する。
この場合、フランジ面は水平より2度以内の傾きになるように据付けること。
※2 b寸法は、フランジ端面からガスケット外側端面まで距離を測定する。
Aタイプの場合は、4箇所のバツキが±0.5mm以内であること。
Bタイプのガスケットを使用した場合は、4箇所を測定し、許容差内(-2.0mm～+0.5mm)であること。
※3 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
注) 緩み止めボルト・ナットはSUS304とする。
注) このシートによりガスケットを指定するものではない。
注) フランジ補強金具を取り付ける場合は、このシートによらず、補強金具用のチェックシートを使用すること。

大平面座形（RF）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							-
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、及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れること。

※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

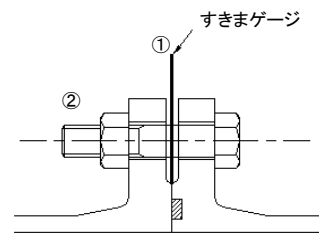
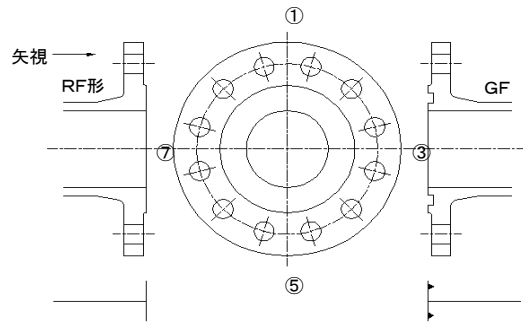
呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75～200	M16	60
250・300	M20	90
350・400	M22	120
450～600	M24	260

溝形（GF）フランジ継手チェックシート（メタルタッチの場合）

工事名称：_____

年 月 日

主任技術者



呼び圧力： 7.5K ・ 10K

形 状							
管番号 (N0)							
略 図							
継手番号 (N0)							-
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 (1mm厚)による チェック	①						-
	③						-
	⑤						-
	⑦						-
②ボルト	種類						-
	数						-
	トルク (N・m)						-
継手施工者							-
継手確認者 ※2							-
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

※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。

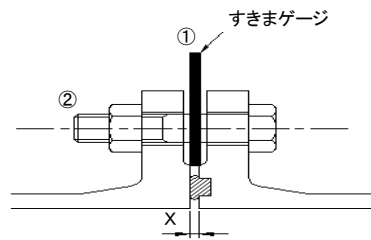
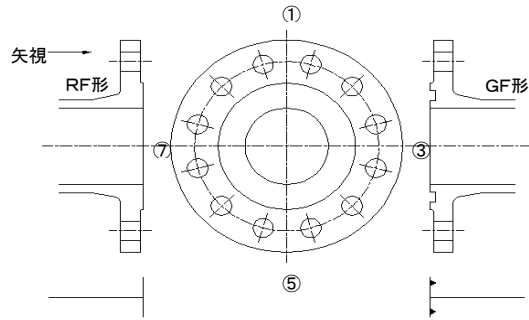
※2 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

溝形（GF）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 (N0)							
略 図							
継手番号 (N0)							-
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							-
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。

フランジ補強金具継手チェックシート

工事名称:

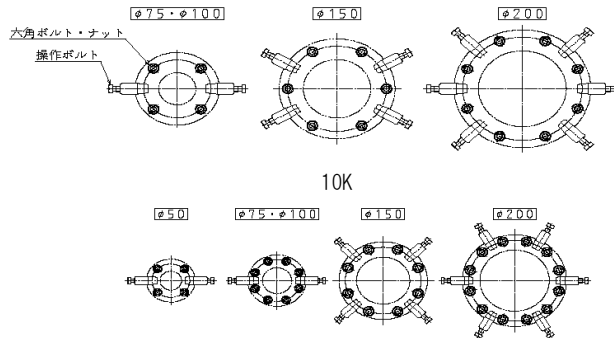
年 月 日

主任技術者

1

7.5K

2



接合部厚さの許容範囲

呼び径	接合部の厚さ (mm)	
	コスモ工機	大成機工
φ50	32～57	32～43
φ75～φ200		38～57

標準締付トルク…60N・m

呼び圧力: 7.5K ・ 10K

形 状

管番号 (N0)

略 図

継手番号 (N0)

清掃・異物の除去

接合部の厚さ (mm)

ガスケットの切除 ※1

接続資機材
(本管フランジ/補修弁/
空気弁/消火栓)

補強金具の設置 ※2

中心精度測定
b寸法 ※3

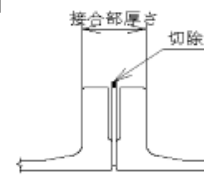
締付トルク
①→③→②→④
(60N・m)

継手施工者

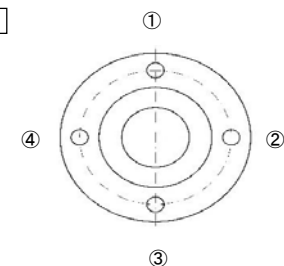
継手確認者 ※4

判 定

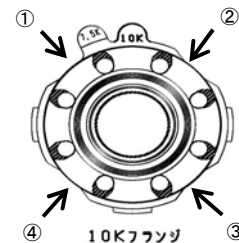
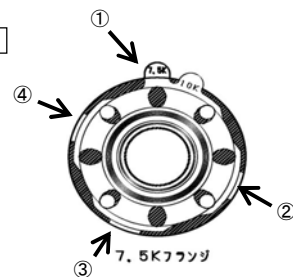
2



3



4



Bタイプ

判定基準 ※1 フランジガスケットが、補強金具と干渉する場合に切除すること。
※2 フランジボルト間の中心付近に、対角に配置すること。
※3 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タイプの場合は、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は、4箇所を測定し、許容差内(-2.0mm～+0.5mm)であること。
※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
注) このシートにより補強金具及びガスケットを指定するものではない。

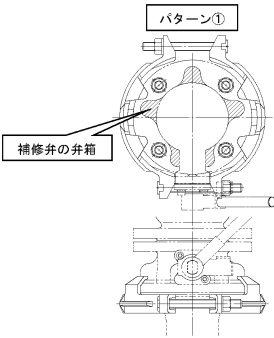
補修弁用フランジ補強金具継手チェックシート

工事名称: _____

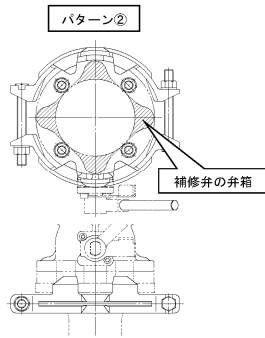
年 月 日

主任技術者

1



2



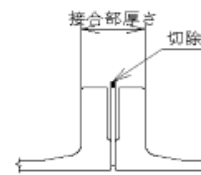
接合部厚さの許容範囲			
フランジ規格	呼び径	接合部の厚さ (mm)	
		コスモ工機	大成機工
7.5K	φ75	39～54.5	36～57
	φ100		
	φ150	44～56.5	
	φ200	44～58.5	
10K	φ75	36～48.5	36～57
	φ100		

標準締付トルク・・・60N・m

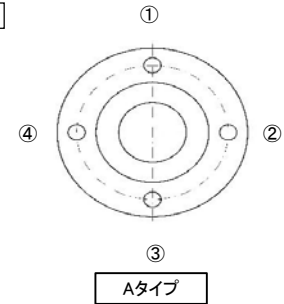
呼び圧力: 7.5K ・ 10K

形 状					
管番号 (N0)					
略 図					
継手番号 (N0)					-
清掃・異物の除去					-
接合部の厚さ (mm)					2
ガスケットの切除 ※1					
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 ※2					-
補強金具の設置 ※3					1
中心精度測定 b寸法 ※4	①				1 3 4
	②				
	③				
	④				
締付トルク ①→③→②→④ (60N・m)	①				1 3 4
	③				
	②				
	④				
継手施工者					-
継手確認者 ※5					-
判 定					-

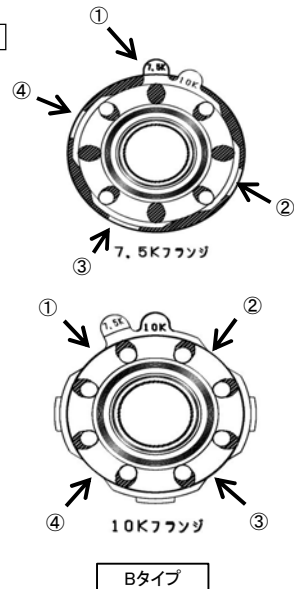
2



3



4



判定基準 ※1 フランジガスケットが、補強金具と干渉する場合に切除すること。
 ※2 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。
 ※3 分割タイプの製品の場合は、フランジボルト間の中心付近へ対角に配置すること。
 ※4 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タイプの場合は、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は、4箇所を測定し、許容差内(-2.0mm～+0.5mm)であること。
 ※5 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 注) このシートにより補強金具及びガスケットを指定するものではない。

PN形継手チェックシート

工事名称: _____

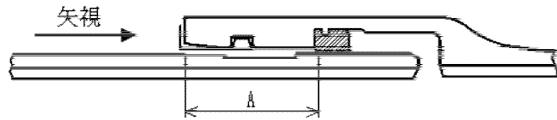
年 月 日

主任技術者

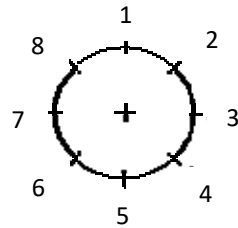
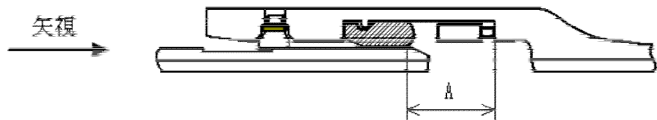
【呼び径300～600】

【呼び径700～1500】

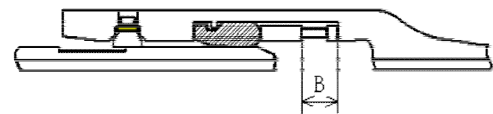
1



2



3



(注)図は接合途中で、測定時の状態を示す。

管番号(N0) 及び形状								
管の種類								
略 図								
継手番号(N0)								-
清掃・異物の除去								-
ロックリング								-
スプリング数 ^{※1}								-
滑 剤								-
①受ローゴム輪 間隔 (A)	①							1 2
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
	⑧							
②押輪用ボルト	数							-
	トルク (N・m)							-
③受ロー押輪 間隔 (B)	①							3
	③							
	⑤							
	⑦							
継手施工者								-
継手確認者 ^{※2}								-
判 定								-

判定基準: ^{※1} スプリングがある呼び径は900～1500である。

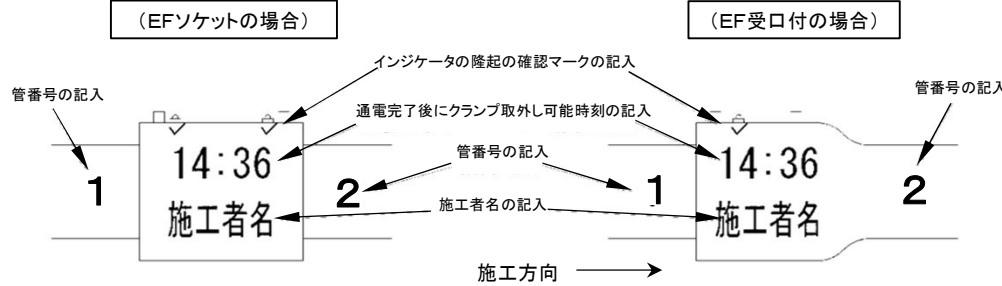
^{※2} 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

ポリ管用継手チェックシート (EF 接合の場合)

工事名称: _____

年 月 日

主任技術者



発電機の仕様: _____ 正常動作確認: _____

コントローラの仕様: _____ 正常動作確認: _____

継手番号 (NO)											
呼び径											
略 図											
天 候											
陸継ぎ施工の有無											
曲げ施工の有無											
湧水の有無											
管の点検・清掃											
スクレープ ※1											
エタノール(アセトン)清掃											
標線の確認											
融着データの読み込み ※2											
通電終了時刻											
インジケータの確認											
クランプ取り外し時刻 ※3											
継手施工者											
継手確認者 ※4											
判 定											

判定基準: ※1 スクレープの回数は、原則として1回とする。
 ※2 必ず継手に添付されているバーコードを読み込むこと。
 ※3 クランプの取り外し時刻は、通電終了時刻に冷却時間を加算する。
 ※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 注) 仕切弁を設置する場合は、「仕切弁施工チェックシート」も記入すること。

冷却時間

呼び径 (mm)	冷却時間 (分)
50	5
75~150	10

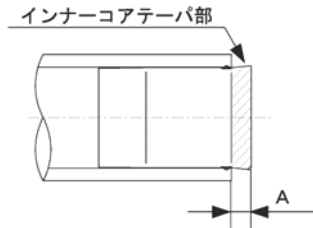
ポリ管用継手チェックシート（メカニカル接合の場合）

工事名称： _____

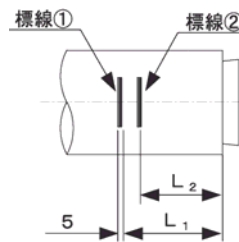
年 月 日

主任技術者

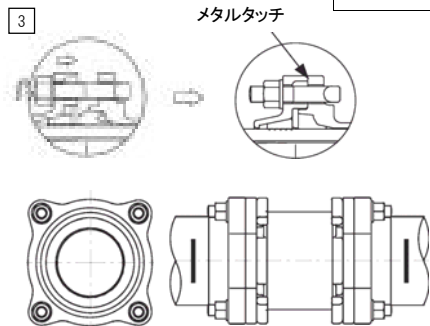
1



2



3



継手番号 (N0)			
呼び径			
略 図			
天 候			-
曲げ施工の有無			-
清掃・異物の除去			-
スクレープ ※1			-
インナーコアの挿入 ※2			1
標線の確認			2
滑 剤			-
ゴム輪・押輪・リングの確認			-
標準挿入量の確認			-
スペーサーの取り外し			-
T頭ボルト ※3	本 数		4
	トルク (N・m)		
メタルタッチの確認 ※3			3
継手施工者			-
継手確認者 ※4			-
判 定			-

1

インナーコアの残長

単位 mm

呼び径	A寸法 (参考)
50	10
75	16.5
100	20
150	25

2

標線挿入量

単位 mm

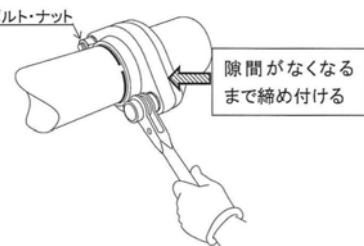
呼び径	L ₁	L ₂
50	115	90
75	120	90
100	125	100
150	130	110

L₁ : 標準挿入量

L₂ : 最小挿入量

3 4

T頭ボルト・ナット



隙間がなくなる
まで締め付ける

T頭ボルト・ナットの参考締め付けトルク

呼び径 (mm)	標準締め付けトルク (N・m)
50～150	60～80

判定基準：※1 スクレープの回数は、原則として1回とする。

※2 インナーコアの径が小さい方から挿入する。

※3 管の外径が大きいとき、ボルト・ナットを締め付けてもメタルタッチにならない場合がある。

この時は、上表に示す締め付けトルクを参考に締め付けを行う。

※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

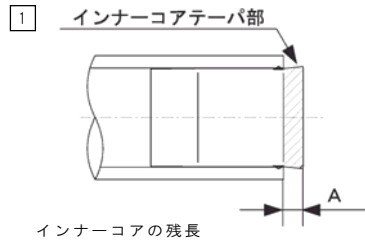
注) 仕切弁を設置する場合は、「仕切弁施工チェックシート」も記入すること。

ポリ管用継手チェックシート（離脱防止付メカニカル接合の場合）

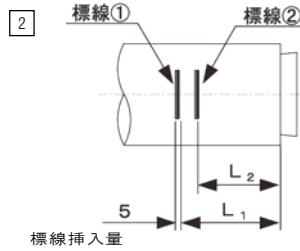
工事名称：

年 月 日

主任技術者

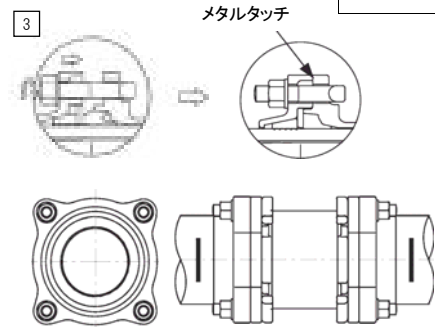


呼び径	A寸法(参考)
50	10
75	16.5
100	20
150	25

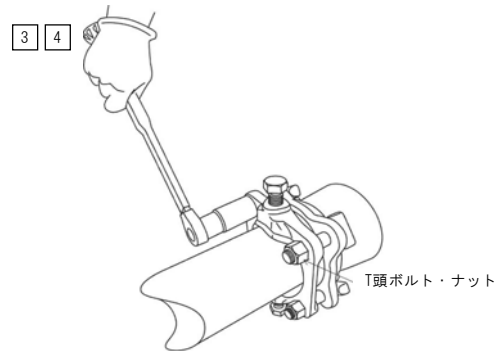


呼び径	L ₁	L ₂
50	115	90
75	120	90
100	125	100
150	130	110

L₁：標準挿入量
L₂：最小挿入量

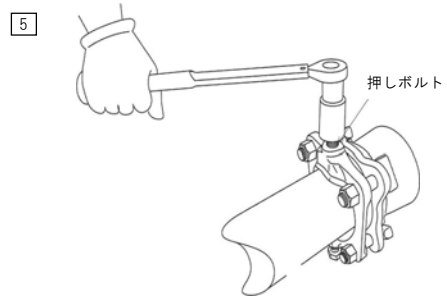


継手番号(N0)			
呼び径			
略 図			
天 候			-
曲げ施工の有無			-
清掃・異物の除去			-
スクレープ ※1			-
インナーコアの挿入 ※2			1
標線の確認			2
滑 剤			-
ゴム輪・押輪・リングの確認			-
標準挿入量の確認			-
スペーサーの取り外し			-
T頭ボルト ※3	本 数		4
	トルク(N・m)		
押しボルト ※4	本 数		5
	仮締め		
	トルク(N・m)		
メタルタッチの確認 ※3			3
継手施工者			-
継手確認者 ※5			-
判 定			-



T頭ボルト・ナットの参考締め付けトルク

呼び径(mm)	標準締め付けトルク(N・m)
50・75	60
100・150	100



押しボルトの参考締め付けトルク

呼び径(mm)	標準締め付けトルク(N・m)
50	60
75～150	100

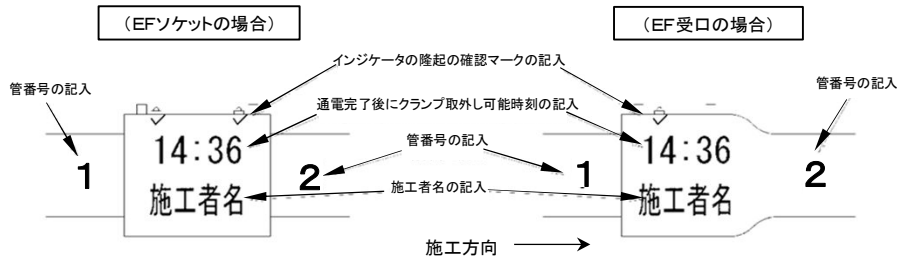
判定基準：※1 スクレープの回数は、原則として1回とする。
 ※2 インナーコアの径が小さい方から挿入する。
 ※3 管の外径が大きいとき、ボルト・ナットを締め付けてもメタルタッチにならない場合がある。
 この時は、上表に示す締め付けトルクを参考に締め付けを行う。
 ※4 すべての押しボルトの仮締めは、20N・m程度で行う。
 ※5 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 注) 仕切弁を設置する場合は、「仕切弁施工チェックシート」も記入すること。

アラミドがい装ポリ管用継手チェックシート（EF 接合の場合）

工事名称: _____

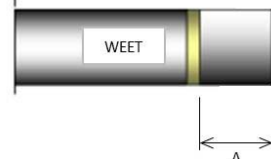
年 月 日

主任技術者



発電機の仕様: _____ 正常動作確認: _____

コンローラの仕様: _____ 正常動作確認: _____

継手番号 (NO)						-
呼び径						-
略 図						
湧水の有無						-
防食層剥ぎ取り長さ (A)						1
補強テープ巻き付け ※1						-
管切断端面直角度 ※2	右					-
	左					-
スクレープ ※3						-
管の偏平確認	右					2
	左					
エタノール(アセトン)清掃						-
標線の確認						-
融着中の外気温度						-
融着データの読み込み ※4						-
通電終了時刻						-
インジケータの確認						-
クランプ取り外し時刻 ※5						-
補強処理 ※6						-
防食処理 ※6						-
継手施工者						-
継手確認者 ※7						-
判 定						-

1

WEET

A

防食層剥ぎ取り長さ

単位 mm

呼び径	A寸法		規格値
	1.0MPa	1.5・2.0MPa	
50	175	ソケット1/2寸法	+20 -0
75	185	+	
100	200	70	
150	200	ソケット1/2寸法	
200	265	+	
250	310	120	
300	315		

(注) ソケットは製造者によって異なる。

2

短辺

長辺

偏平許容値

呼び径 (mm)	外径 (mm)	許容値	
		長辺	短辺
50	63	0.9mm以内	
75	90	1.4mm以内	
100	125	1.9mm以内	
150	180	2.7mm以内	
200	250	3.0mm以内	
250	315		
300	355		

判定基準: ※1 補強テープは、防食層に沿って2~3周強固に巻き付けること。
※2 呼び径がφ150以下の場合には直角が公称径の5%以上、呼び径がφ200以上の場合は10mm以上のズレがあるときは、先端仕上げを行うこと。
※3 スクレープは必ず施工当日に行い、スクレープ完了後、管の外径をπ尺にて測定すること。(縦断測定禁止)
※4 必ず継手に添付されているバーコードを読み込むこと。
※5 クランプの取り外し時刻は、通電終了時刻に冷却時間を加算する。
※6 許容水圧1.5MPa及び2.0MPaを使用する場合は記載する。
※7 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

融着作業時間管理表 (A社製ソケットの場合)

呼び径	融着時間(秒)	冷却時間(分)
50	75	10
75	140	10
100	200	10
150	350	20
200	640	30
250	890	45
300	1500	45

(注) ソケットは製造者によって異なる。

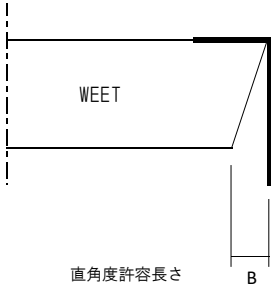
アラミドがい装ポリ管用継手チェックシート（メカニカル接合の場合）

工事名称:

年 月 日

主任技術者

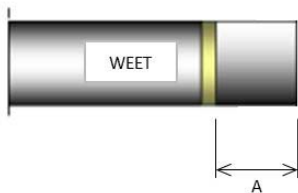
1



直角度許容長さ

呼び径	B寸法
50	6mm以内
75	
100	8mm以内
150	9mm以内
200	11mm以内

2



防食層剥ぎ取り長さ

標線（管挿入量）寸法

単位 mm

単位 mm

呼び径	A寸法	規格値
50	145	+10 -0
75	155	
100	185	
150	210	
200	250	

呼び径	A寸法				
	インコアあり	インコアなし			
		継手	規格値	異形管	規格値
50	90	100	+10 -0	100	+10 -0
75	100	105		105	+20 -0
100	130	140		140	
150	155	165		165	
200	200	205		205	

継手番号 (N0)

呼び径

略 図

清掃・異物の除去

管切断端面直角度

右

左

防食層剥ぎ取り長さ (A)

補強テープ巻き付け ※1

スクレープ ※2

インナーコアの挿入

エタノール(アセトン)清掃

標線の確認

標準挿入量の確認

押 輪

本 数

トルク (N・m)

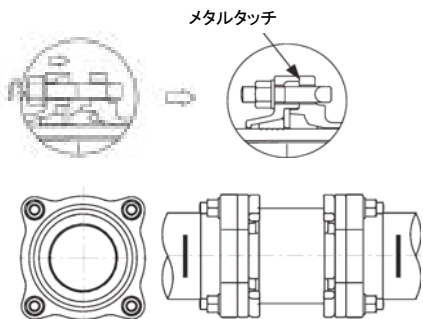
メタルタッチの確認

継手施工者

継手確認者 ※3

判 定

3



4

T頭ボルト・ナット



参考締め付けトルク (インコアあり)

参考締め付けトルク (インコアなし)

呼び径 (mm)	押輪	リング
50	35~45	25~45
75		30~50
100		50~70
150	40~50	80~100
200	50~70	90~110

単位 N・m		
呼び径 (mm)	押輪	リング
50	35～45	25～45
75	30～40	
100		40～60
150	35～45	70～90
200	50～70	80～100

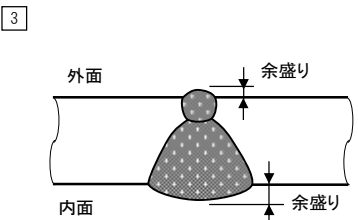
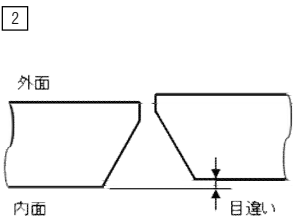
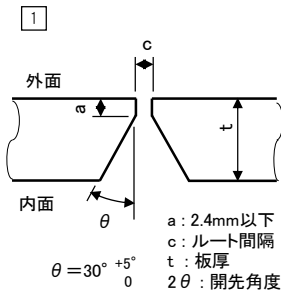
判定基準: ※1 補強テープは、防食層に沿って2~3周強固に巻き付けること。
※2 スクレープは必ず施工当日に行い、スクレープ完了後、管の外径をπ尺にて測定すること。
(縦断測定禁止)
※3 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

鋼管現場溶接部継手チェックシート (V形内開先の場合)

工事名称:

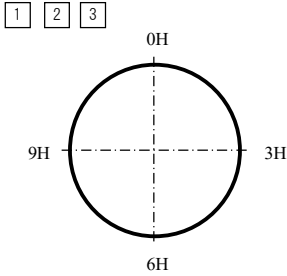
年 月 日

主任技術者



使用条件: ① 開削工法
② 呼び径800A以上
③ 厚さ16mm未満 とする。

管番号 (NO)					
管の種類					
管の呼び径					-
継手番号 (NO)					-
清掃・異物の除去					-
開先形状 ※1		良・否	良・否	良・否	良・否
ルート間隔 ※2, ※3	0H				
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
目違い(内面) ※2	0H				
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
余盛り (外面/内面) ※2	0H	/	/	/	/
	3H	/	/	/	/
	6H	/	/	/	/
	9H	/	/	/	/
	判定				
外 観		良・否	良・否	良・否	良・否
非破壊検査 (RT) ※4	位 置				
	判定				
継手(溶接)施工者 ※5					
継手(溶接)確認者 ※6					
総 合 判 定					



2

目違いの許容値

溶接区分	板 厚 (mm)	許容値 (mm)
両 面 溶 接	$t \leq 6$	1.5
	$6 < t \leq 20$	$0.25 \times t$
	$20 < t \leq 38$	5.0

3

余盛りの許容値

母材の板厚 (mm)	余盛り高さ (mm)
$12.7 \geq t$	3.2以下
$12.7 < t$	4.8以下

判定基準: ※1 鋼管の現場継手部の溶接は、一般的に突合せ溶接による。
 ※2 計測箇所は各継手ごとに天地左右(始点から終点にむかって0H, 3H, 6H, 9H)の4点とする。
 ※3 ルート間隔の許容値は、0~3mmとする。
 ※4 放射線透過試験(RT)の撮影枚数は10口につき1口、1口につき1~2枚を標準とする。ただし、監督員から指定のある場合は、それに従うこと。
 ※5 溶接作業に従事する溶接士は、日本産業規格(JIS)に基づく資格を有する者とする。
 ※6 溶接作業完了後の確認は、※4と同様とするが、施工者とは別の有資格者が行うことが望ましい。

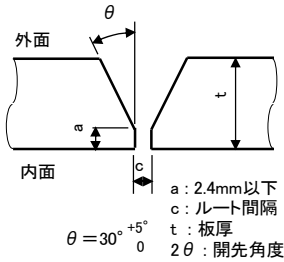
鋼管現場溶接部継手チェックシート (V形外開先の場合)

工事名称: _____

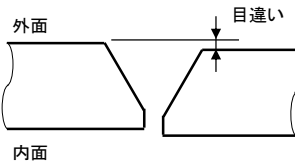
年 月 日

主任技術者

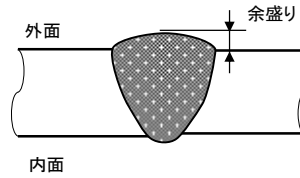
1



2



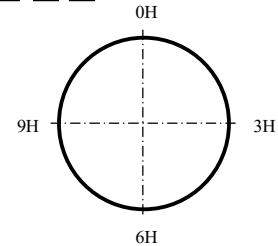
3



使用条件: 呼び径700A以下 とする。

管番号 (NO)					
管の種類					
管の呼び径					-
継手番号 (NO)					-
清掃・異物の除去					-
開先形状 ※1		良・否	良・否	良・否	良・否
ルート間隔 ※2, ※3	0H				1
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
目違い(外面) ※2	0H				2
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
余盛り(外面) ※2	0H				3
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
外 観		良・否	良・否	良・否	良・否
非破壊検査 (RT) ※4	位 置				-
	判定				-
継手(溶接)施工者 ※5					-
継手(溶接)確認者 ※6					-
総 合 判 定					-

1 2 3



2

目違いの許容値

溶接区分	板 厚 (mm)	許容値 (mm)
片 面 溶 接	$t \leq 6$	1.5
	$6 < t \leq 16$	$0.25 \times t$
	$16 < t$	4.0

3

余盛りの許容値

母材の板厚 (mm)	余盛り高さ (mm)
$12.7 \geq t$	3.2以下
$12.7 < t$	4.8以下

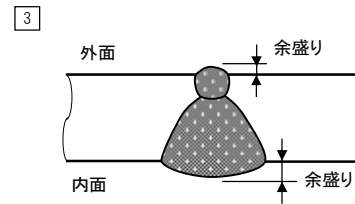
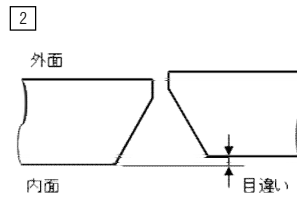
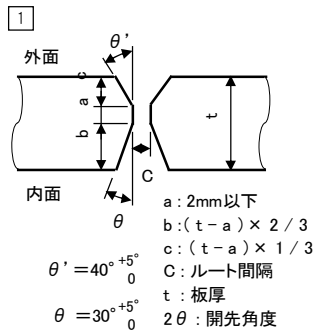
判定基準: ※1 鋼管の現場継手部の溶接は、一般的に突合せ溶接による。
 ※2 計測箇所は各継手ごとに天地左右(始点から終点にむかって0H, 3H, 6H, 9H)の4点とする。
 ※3 ルート間隔の許容値は、1~4mmとする。
 ※4 放射線透過試験(RT)の撮影枚数は10口につき1口、1口につき1~2枚を標準とする。ただし、監督員から指定のある場合は、それに従うこと。
 ※5 溶接作業に従事する溶接士は、日本産業規格(JIS)に基づく資格を有する者とする。
 ※6 溶接作業完了後の確認は、※4と同様とするが、施工者とは別の有資格者が行うことが望ましい。

鋼管現場溶接部継手チェックシート (X形開先の場合)

工事名称:

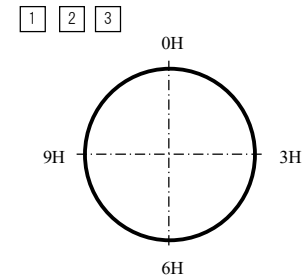
年 月 日

主任技術者



使用条件: ① 開削工法
② 呼び径800A以上
③ 厚さ16mm以上 とする。

管番号 (NO)					
管の種類					
管の呼び径					-
継手番号 (NO)					-
清掃・異物の除去					-
開先形状 ※1		良・否	良・否	良・否	良・否
ルート間隔 ※2, ※3	0H				
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
目違い(内面) ※2	0H				
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
余盛り (外面/内面) ※2	0H	/	/	/	/
	3H	/	/	/	/
	6H	/	/	/	/
	9H	/	/	/	/
	判定				
外 観		良・否	良・否	良・否	良・否
非破壊検査 (RT) ※4	位 置				
	判定				
継手(溶接)施工者 ※5					
継手(溶接)確認者 ※6					
総 合 判 定					



2

目違いの許容値

溶接区分	板 厚 (mm)	許容値 (mm)
両 面 溶 接	$t \leq 6$	1.5
	$6 < t \leq 20$	$0.25 \times t$
	$20 < t \leq 38$	5.0

3

余盛りの許容値

母材の板厚 (mm)	余盛り高さ (mm)
$12.7 \geq t$	3.2以下
$12.7 < t$	4.8以下

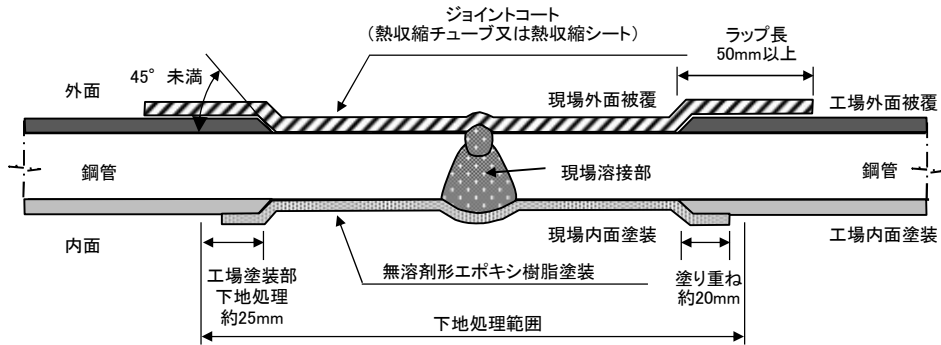
判定基準: ※1 鋼管の現場継手部の溶接は、一般的に突合せ溶接による。
 ※2 計測箇所は各継手ごとに天地左右(始点から終点にむかって0H, 3H, 6H, 9H)の4点とする。
 ※3 ルート間隔の許容値は、0~3mmとする。
 ※4 放射線透過試験(RT)の撮影枚数は10口につき1口、1口につき1~2枚を標準とする。ただし、監督員から指定のある場合は、それに従うこと。
 ※5 溶接作業に従事する溶接士は、日本産業規格(JIS)に基づく資格を有する者とする。
 ※6 溶接作業完了後の確認は、※4と同様とするが、施工者とは別の有資格者が行うことが望ましい。

鋼管現場溶接部塗覆装チェックシート

工事名称:

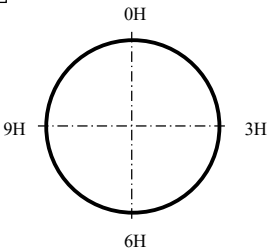
年 月 日

主任技術者



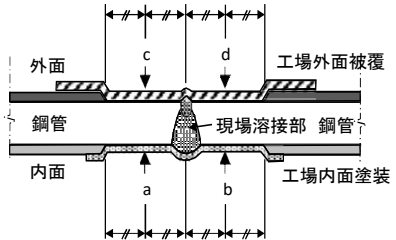
管番号 (N0)					
管の種類					
管の呼び径					-
継手番号 (N0)					-
清掃・異物の除去					-
内面塗装 無溶剤形 エポキシ 樹脂塗装 (膜厚) (μm 以上) ※1	下地処理	良・否	良・否	良・否	良・否
	0H				
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
外面被覆 ジョイント コート (膜厚) (1.5mm以上) ※1	下地処理	良・否	良・否	良・否	良・否
	0H				
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
外面被覆 ジョイント コート (ラップ長) (50mm以上) (始点/終点)	0H	/	/	/	/
	3H	/	/	/	/
	6H	/	/	/	/
	9H	/	/	/	/
	円周方向				
	判定				
外 観		良・否	良・否	良・否	良・否
ピンホール 検査 ※2	内 面				
	外 面				
継手施工者 ※3					
継手確認者 ※4					
総 合 判 定					

1



規定膜厚とピンホール検査電圧

適用箇所	膜 厚	ピンホール検査電圧
管外面	1.5mm以上	8,000~10,000V
	0.4mm以上	1,600~2,000V
管内面	0.5mm以上	2,000~2,500V
	1.0mm以上	4,000~5,000V



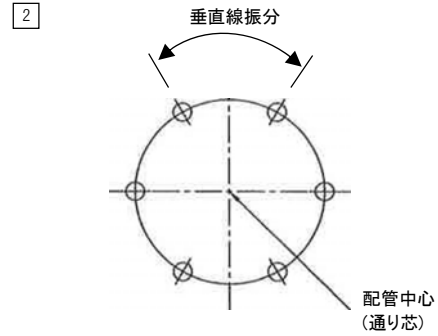
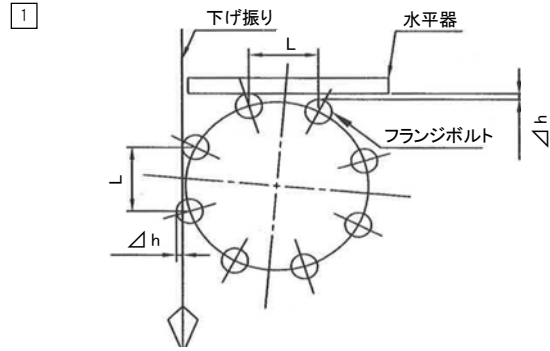
判定基準: ※1 膜厚検査位置は、溶接箇所1箇所あたり円周方向に4点(0H, 3H, 6H, 9H)を記入する。
また、各測点においては溶接ビートをまたぐ2点(内面はaとb、外面はcとd)の最小値とする。
※2 ピンホール検査の電圧は、表に示す範囲内とする。
※3 被覆作業に従事する者は、日本産業規格(JIS)に基づく資格を有する者とする。
※4 被覆作業完了後の確認は、※4と同様とするが、施工者とは別の有資格者が行うことが望ましい。

仕切弁施工チェックシート

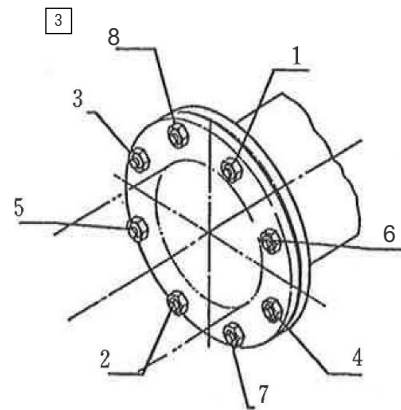
工事名称: _____

年 月 日

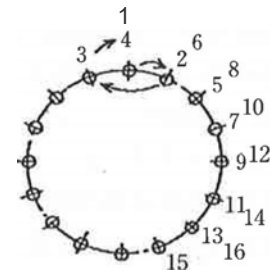
主任技術者



管(弁)番号(N0)				-
管の種類／呼び径	/	/	/	-
弁の種類／呼び径	/	/	/	-
設置面の整正				-
芯出しの確認 ※1				1
フランジ面の平行度・倒れの精度(Δh) ※2, 注1				2
弁の水平状態 ※3				1
ボルト穴の位置・数の確認 注1				2
清掃・異物の除去				-
弁の開閉状態 ※4				-
絶縁ボルト・ナットの使用の有無 注1				-
フランジガスケットの確認 注1				-
ボルト ※5, 注1	トルクの確認	①		
		②		
		③		
		④		
		⑤		
		⑥		
		⑦		
		⑧		
継手施工者				-
継手確認者 ※6				-
判定				-



4 増し締め順序



締め付けトルク

ボルトの呼び	締め付けトルク (N・m)
M16	60
M20	90
M22	120
M24	180
M30	330
M36	500

判定基準 ※1 弁と配管の中心線(通り芯)が同一直線上になっているかを確認する。
 ※2 フランジの倒れ目標値: $\Delta h/L \leq 1/1000$ として、倒れ目標値が $1/1000$ を超えると弁の取付が困難となるので注意する。
 ※3 弁の軸が道路面に対して直角であることを確認する。
 ※4 弁の据付時点では、原則として閉状態とする。
 ※5 表の締め付けトルクによる。ただし、メカニカル継手形状の弁の場合は、その継手形式によるチェックシートを用いること。
 ※6 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 注1 フランジ形の仕切弁を設置する場合は、記入する。

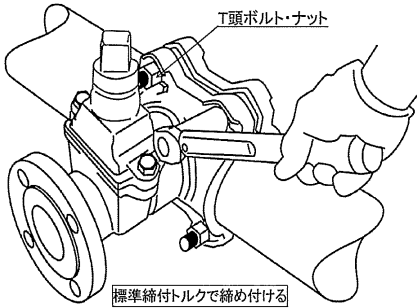
不断水T字管施工チェックシート（分岐口径：φ50以下）

工事名称:

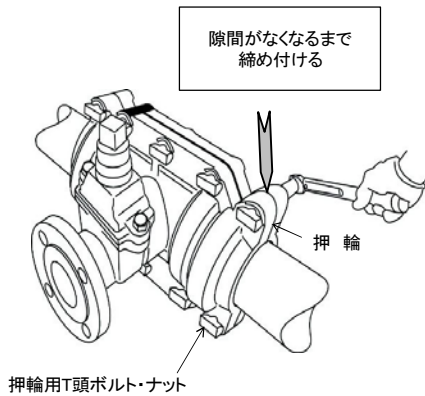
年 月 日

主任技術者

1



2



管番号(N0)				
本 管	管 種			
	呼び径			
分岐側の管	管 種			
	呼び径			
略 図				
管の継手等との離隔の確認 ※1				—
清掃・異物の除去				—
滑 剤				—
爪・押輪・Oリングの確認				—
T頭ボルト ※2	本 数			1
	トルク(N・m)			
メタルタッチの確認(HPPE)				1
押輪用T頭ボルト ※3	本 数			2
	トルク(N・m)			
メタルタッチの確認(HPPE)				2
穿孔機の点検・確認				—
穿孔前の漏水確認 ※4				3
切粉等の排水				—
防食コアの挿入の有無				—
ゴムキャップの装着 ※5				—
継手施工者				—
継手確認者 ※6				—
判 定				—

1

T頭ボルト・ナットの標準締め付けトルク

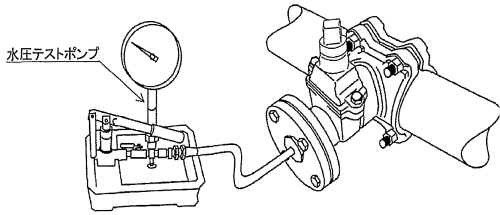
管 種	既設管の呼び径(mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク(N・m)
铸铁管	50～150	M16	60
	200～800	M20	100
ポリエチレン管	50～150	M16	60～80
鋼 管	50～150	M16	40
	200	M20	80
	250～600	M20	100
塩化ビニル管	50～150	M16	40
	200	M20	80

2

押輪用T頭ボルト・ナットの参考締め付けトルク

既設管の呼び径(mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク(N・m)
50～150	M16	60～80

3



試験水圧

管 種	試験水圧(Mpa)
铸铁管	0.75
ポリエチレン管	
鋼 管	
塩化ビニル管	

判定基準: ※1 分岐位置は本管の継手から50cm以上、他の分岐位置から30cm以上の間隔をとる。
※2 既設管に不断水T字管をセットした後、回転させたり移動させないこと。
※3 押輪を取り付ける場合に記入する。
※4 穿孔開始前に表に示す試験水圧(15分以上保持)を行い、漏水がないことを確認すること。
※5 今後、不断水T字管の弁を操作しない場合は、原則として弁棒キャップを取り外しゴムキャップを装着すること。
※6 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
注) 専門業者が不断水T字管を取り付ける場合は、当該業者が作成する作業報告書をもってこれに代えることができる(当該チェックシート作成不要)。ただし、報告書に配置配管技能者がサインすること。

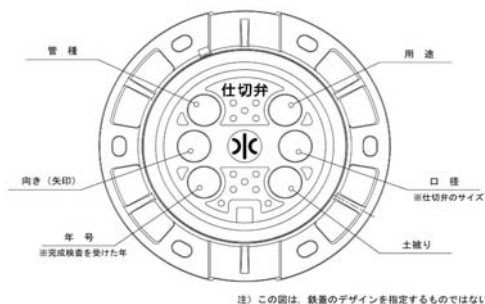
ねじ式弁篋・鉄蓋及びボックスの施工チェックシート（仕切弁用の場合）

工事名称：

年 月 日

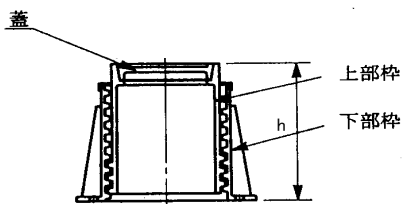
主任技術者

1



注）この図は、鉄蓋のデザインを指定するものではない。

2

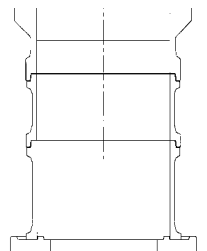


弁篋の種類：C形 号

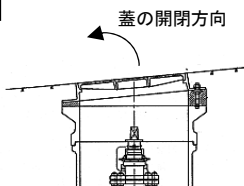
鉄蓋の種類：円形 号

管(弁)番号(N0)					-
管の種類／呼び径		／	／	／	-
弁の種類／呼び径		／	／	／	-
設置面の整正					-
ボ ツ ク ス	底版の設置 ※1				3
	接合面の清掃				
	接合材の塗布 ※2				
	ボックスの設置 ※3				
	調整リングの設置 ※4				
弁 篋	受枠固定用ボルトの取付け				-
	弁篋設置方向の確認 ※5				4
	高さ調整用部材の取付け				5
	枠の設置	設 置			2
		固 定			
		変形確認			
		緩み止め措置			
	設置高さの調整 ※6				2
	高さ調整部のモルタル充填				5
	蓋の設置	清 掃			1
		ガタツキの有無			
		プレート ※7			
保 護 ※8					
施 工 者					-
判 定					-

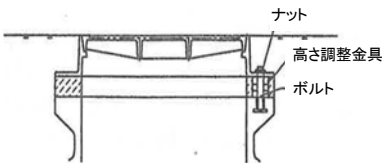
3



4



5



判定基準 ※1 水平度を確認する。
 ※2 接合材を使用する場合に記入する。
 ※3 接合材を使用した場合、接合材が硬化する前に設置し、はみ出した接合材はきれいに拭き取ること。
 ※4 調整リングを使用する場合に記入する。
 ※5 道路勾配が急な場合の鉄蓋の設置方向は、勾配の下り方向に向かって開けることができるよう設置すること。（蓋のちょう番が勾配の下り方向側）
 ※6 ねじ式弁篋を使用した場合に記入する。
 設置高さは、中間点（h=286mm）とすること。
 ※7 本管の呼び径及び管軸方向と合致しているか確認する。また、プレートの取付け忘れに注意する。（バタフライ弁用鉄蓋及び私設用鉄蓋の場合は除く。）
 ※8 埋め戻しや舗装による蓋の汚れを保護する措置を講ずること。
 注）止水栓ボックスとして使用する場合は、監督職員と協議の上、省略することができる。

鉄蓋及びボックスの施工チェックシート(空気弁用・消火栓用の場合)

工事名称:

年 月 日

主任技術者

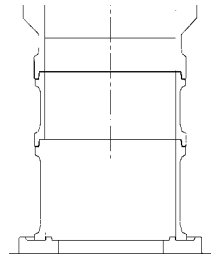
1



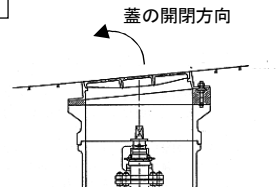
密閉ロック付き

管(弁)番号(N0)					-
管の種類／呼び径		／	／	／	-
弁の種類／呼び径		／	／	／	-
設置面の整正					-
ボックス	底版の設置 ※1				2
	接合面の清掃				
	接合材の塗布 ※2				
	ボックスの設置 ※3				
	調整リングの設置 ※4				
弁 筐	受枠固定用ボルトの取付け				-
	弁筐設置方向の確認 ※5				3
	高さ調整用部材の取付け				4
	枠の設置	設 置			-
		固 定			-
		変形確認			-
		緩み止め措置			-
	設置高さの調整				-
	高さ調整部のモルタル充填 ※6				4
	蓋の設置	清 掃			1
		ガタツキの有無			
		保 護 ※7			
区画線の施工 ※8					-
施 工 者					-
判 定					-

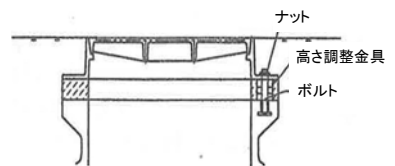
2



3



4



判定基準

- ※1 水平度を確認する。
- ※2 接合材を使用する場合に記入する。
- ※3 接合材を使用した場合、接合材が硬化する前に設置し、はみ出した接合材はきれいに拭き取ること。
- ※4 調整リングを使用する場合に記入する。
- ※5 道路勾配が急な場合の鉄蓋の設置方向は、勾配の下り方向に向かって開けることができるよう設置すること。(蓋のちょう番が勾配の下り方向側)
- ※6 消火栓用鉄蓋で受枠の形状がU型の場合は、必ずモルタル充填を行うこと。
- ※7 埋め戻しや舗装による蓋の汚れを保護する措置を講ずること。
- ※8 消火栓用鉄蓋を設置した場合に記入する。

仮設ステンレス鋼鋼管継手チェックシート（グロー型継手）

工事名称: _____

年 月 日

主任技術者

1



2



3



4



最大曲げ角度

口径	有効長	L (mm)	最大曲げ角度	最大へん曲量
50A	1,000mm	(1,000mm)	90°	300
80A	1,000mm	(1,000mm)	90°	200
100A	1,000mm	(1,000mm)	90°	200
150A	1,600mm	(1,500mm)	60°	100
200A	1,600mm	(1,500mm)	60°	100
250A	1,600mm	(1,500mm)	45°	100
300A	-	(2,500mm)	45°	100
400A	-	(2,500mm)	11°	-

5



■ストッパー色、装着個数、許容角度一覧表

口径	50A	80A	100A	150A	200A	250A
ストッパー色と 装着個数※	青 2	黄 2	緑 2	青 2	青 2	銀 1
許容角度(度)	3.0	2.0	2.0	1.3	1.0	0.6

※黄・緑・青・銀はそれぞれ異なるストッパーの色

管番号(N0)									
管の種類									
管の呼び径									
略図									
継手番号(N0)									-
清掃・異物の除去									-
ゴムパッキンの確認									1
滑剤									-
挿し口の挿入 ※1									2
パイプの回転接合 ※2									3
ストッパーの装着 ※3	色								5
	個数								
フレキ管の曲げ角度の確認 ※4									4
継手施工者									-
継手確認者 ※5									-
判定									-

判定基準: ※1 軸芯を合わせて挿入すること。
 ※2 管挿入後、ロックキーが見えなくなるまで回転させること。
 ※3 管の呼び径に応じたストッパーを使用すること。この際、装着が困難な場合はプラスチックハンマー等を使用すること。
 ※4 フレキ管を使用した場合に記入する。この場合、最大曲げ角度以下であることを目視にて確認すること。
 ※5 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
 注) マルチジョイント接合を行う場合は、K形継手チェックシートによること。
 特記事項: 本継手チェックシートは呼び径ごとに作成し、延長40mごとに1箇所とする。
 ただし、これに満たない場合は2箇所とする。

仮設ステンレス鋼鋼管継手チェックシート（ハウジング型継手）

工事名称: _____

年 月 日

主任技術者

1



2



3



4



最大曲げ角度

口径	有効長	L (mm)	最大曲げ角度	最大へんち量
50A	1,000mm	(1,000mm)	90°	300
80A	1,000mm	(1,000mm)	90°	200
100A	1,000mm	(1,000mm)	90°	200
150A	1,600mm	(1,500mm)	60°	100
200A	1,600mm	(1,500mm)	60°	100
250A	1,600mm	(1,500mm)	45°	100
300A	-	(2,500mm)	45°	100
400A	-	(2,500mm)	11°	-

口径	締付けトルク
50A	50N・m
80A	55N・m
100A	70N・m
150A	80N・m
200A	100N・m
250A	100N・m

管番号 (N0)										
管の種類										
管の呼び径										
略図										
継手番号 (N0)										-
清掃・異物の除去										-
滑剤										-
ゴムパッキンの装着・調整 ※1										1 2
ハウジングの装着 ※2										3
ボルト・ナット	数									3
	トルク (N・m)									
フレキ管の曲げ角度の確認 ※3										4
継手施工者										-
継手確認者 ※4										-
判定										-

判定基準: ※1 管の両端を密着させ、パッキンを中央にセットすること。
※2 ハウジングが接触するまで確実に締め込むこと。
※3 フレキ管を使用した場合に記入する。この場合、最大曲げ角度以下であることを目視にて確認すること。
※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。
注) マルチジョイント接合を行う場合は、K形継手チェックシートによること。
特記事項: 本継手チェックシートは呼び径ごとに作成し、延長40mごとに1箇所とする。
ただし、これに満たない場合は2箇所とする。

鉄筋ガス圧接超音波探傷検査記録

工事名称			
工事場所			
圧接業者名			
圧接者名			
圧接工法			
検査期日			
検査範囲			
検査基準			
検査技術者 及び資格			
主任(監理) 技術者氏名			印
母材の材質 呼び名・表			
探 傷 器			
探傷器名		製造番号	
点検年月日		点検責任者	
探 触 子			
製造者名		製造番号	
呼 称		実測屈折角	
付 属 品			
接触媒質			
治 具			

検 査 位 置 図

放射線透過試験記録書

工事名称		工事場所	
番 号		供試体の材質 母材の肉厚 (mm)	
試験技術者 氏 名		主任(監理) 技術者氏名	印
確認年月日	年 月 日	撮影年月日	年 月 日

1. 試験条件

使用装置及び材料	(a) 放射線透過装置名	
	(b) 実行焦点寸法	
	(c) フィルム及び像感紙の種類	
	(d) 透過度計の種類	
	(e) 階調計の種類	
撮影条件	(a) 使用管電圧又は放射性同位元素の種類	
	(b) 使用管電流又は放射線の強さ	
	(c) 露出時間	
撮影配置	(a) L1+L2	
	(b) L2	
	(c) L3	
現像条件	(a) 現像液・現像温度・現像時間(手現像)	
	(b) 自動現像機名及び現像液(自動現像)	

2. 試験結果の判定 母材の厚さ () 試験視野 ()

きずの区分						
第1種のきず	きず番号	きず長径	きず点数	個別分類	総合分類	
有 無	No1	mm	点			
	No2	mm	点			
	No3	mm	点			
	小計	mm	点 () 類			
第4種のきず	きず番号	きず長径	きず点数	個別分類		
有 無	No1	mm	点			
	No2	mm	点			
	No3	mm	点			
	小計	mm	点 () 類			
第2種のきず	きず番号	きず長径	きず点数	個別分類		
有 無	No1	mm	点			
	No2	mm	点			
	No3	mm	点			
	小計	mm	点 () 類			
第3種のきず					総 合	
有 無					() 類	
					() 類	

浸透探傷試験記録書

工 事 名 称		検 査 員 氏 名	
工 事 場 所		確 認 者 氏 名	
検 査 年 月 日	年 月 日	主任(監理)技術者氏名	印

1. 探傷剤及び条件

検査方法	浸透時間	分	現像時間	分
探傷表面状態 ☐ 溶接のまま ☐ その他（ ）			気 温	開始時 度 終了時 度
使用液製品名		製 造 会 社	ロット番号	
浸 透 液				
現 像 液				
洗 淨 液				

2. 試験結果

☐ 割れによる指示模様の有無	☐ 無し ☐ 有り
☐ 線状欠陥指示模様の有無	☐ 無し ☐ 有り 【 】 mm
☐ 円状欠陥指示模様の有無	☐ 無し ☐ 有り 【 】 mm
☐ 連続欠陥指示模様の有無	☐ 無し ☐ 有り 欠陥個数 最大欠陥長 隣接欠陥距離 【 】 箇所 【 】 mm 【 】 mm
☐ 分散欠陥指示模様の有無	☐ 無し ☐ 有り 欠陥個数 最大欠陥長 【 】 箇所 【 】 mm

3. 欠陥略図

判 定	
-----	--

被 塗 装 面 検 査 記 録

工 事 名 称		検 査 年 月 日	年 月 日
工 事 場 所		主 任（ 監 理 ） 技 術 者	印
測 定 位 置		確 認 者	

検 査 項 目		判 定 基 準	検 査 方 法	判 定	処 置 方 法
下 地 コ ン ク リ ー ト の 欠 陥 部	型枠の目違い段差	3mm以上の型枠の目違いや段差は、適切に処理されていること。	目 視		
	豆板(ジャンカ)	すべての豆板(ジャンカ)が適切に処理されていること。 外観にひび割れ、空隙等の異常がないこと。			
	過度の水あばた	広い範囲の水あばたがないこと。			
	ひび割れ コールドジョイント 打ち継ぎ部	すべてのひび割れ・コールドジョイント・打ち継ぎ部が適切に処理されていること。 外観に異常がないこと。			
	レイトンス層	極端に厚いレイトンス部や脆弱部がないこと。	※1の方法と目視		
	硬化不良部	コンクリート表面に型枠、防水剤、養生剤等の影響による硬化不良がないこと。	※2の方法と目視		
	コンクリート表面の異物	鉄筋、針金、木屑その他突起物がないこと。	目 視		
	油脂などの付着物	コンクリート表面に型枠剥離剤、油脂類等が付着していないこと。	※3の方法と目視		
の 下 地 前 コン ク リ ー ト	漏水箇所	漏水箇所がないこと。	目 視		
	セパレータ端部 埋設管回り タラップ 取付金具	セパレータ端部・埋設管回り・タラップ・取付金具は適切に処理され、確実に仕上げられていること。 外観にひび割れ、空隙などの異常がないこと。			

検査方法

- ※ 測定位置がわかる図面を添付すること。
 ※1 レイトンス層や脆弱部は、ケレン工具を用いて表面を削ることによってその状態を確認することができる。
 ※2 コンクリート表面の硬化不良部は、外観上、色相差や着色などによって健全な部分と判断できないことが多いが、そのような部分はテストハンマ等で表面を叩く方法によって異常の有無が判断できる。
 ※3 コンクリート表面に型枠剥離剤、油脂類等が付着している可能性がある場合は、その表面に水を散布すると判りやすい。
 付着物がある場合は、水が吸収され水玉状に弾くことが多い。

塗膜面検査記録

工 事 名 称		検 査 年 月 日	年 月 日
工 事 場 所		主 任（監 理） 技 術 者	印
測 定 位 置		確 認 者	

検 査 項 目	判 定 基 準	判 定	処置方法
塗膜の外観	異物の混入、著しい塗りむら・たるみ・へこみがないこと。	良 ・ 否	
付着強さ	付着強さは、 1.2N/mm^2 (12.2kgf/cm^2) 以上であること。	下表による	
塗膜の厚さ	塗膜の厚さは 0.5mm 以上で、かつ、使用する塗装仕様の標準厚さ以上であること。	下表による	

測定場所	測定位置		付 着 強 さ		破断状況	塗 膜 の 厚 さ					判 定
			N/mm ² (kgf/cm ²)			(mm)					
			測定値	平 均		1	2	3	4	平 均	
	1										
	2										
	3										
	1										
	2										
	3										
	1										
	2										
	3										
	1										
	2										
	3										
	1										
	2										
	3										
	1										
	2										
	3										

※ 測定位置がわかる図面を添付すること。

テストハンマーによる強度推定調査結果

工 事 名										
工 事 場 所										
工 種										
調 査 ブ ロ ッ ク										
コンクリートの種類										
測 定 番 号		1			2			3		
調 査 位 置										
打 設 年 月 日										
調 査 年 月 日										
材 齢 (日)										
材 齢 係 数 (α)										
打 撃 方 向										
角度補正值 (β N/mm ²)										
測定面の乾燥状況		乾燥	湿っている	濡れている	乾燥	湿っている	濡れている	乾燥	湿っている	濡れている
乾燥状況に対する補正值 (γ)		0	+3	+5	0	+3	+5	0	+3	+5
		測定値			測定値			測定値		
		棄却			棄却			棄却		
反 発 値	1									
	2									
	3									
	4									
	5									
	6									
	7									
	8									
	9									
	10									
	11									
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
平 均 値										
追 加 反 発 値	21									
	22									
	23									
	24									
	25									
棄却後の平均値 (測定反発度 R)										
テストハンマー強度 F(N/mm ²)										
平 均 値 (N/mm ²)										
規 格 値	個々の強度				設計基準強度の85%以上			N/mm ² 以上		
	平均強度				設計基準強度以上			N/mm ² 以上		
備考 F(N/mm ²) = (-18.0 + 1.27 × Ro) × α Ro = R + β + γ					測定者					
					主任(監理) 技術者		印			

注) 測定された20点の中で平均値から±20%以上の値がある場合は、その棄却欄に“*”または“除外”とし、計算から除外し、その数だけ追加反発値欄に追加すること。また、自記記録紙を別紙で添付すること。

材齢係数 α			
材齢 (日)	補正係数 (材齢係数 - 10)	材齢 (日)	補正係数 (材齢係数 - 10)
10	1.55	20	1.12
11	1.51	21	1.105
12	1.464	22	1.09
13	1.421	23	1.075
14	1.378	24	1.06
15	1.335	25	1.045
16	1.292	26	1.03
17	1.249	27	1.015
18	1.206	28	1.00
19	1.163		