

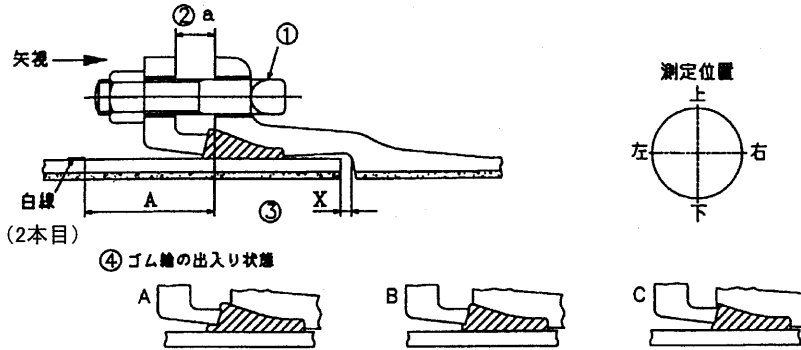
## K形継手チェックシート(直管部・異形管部)

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。