

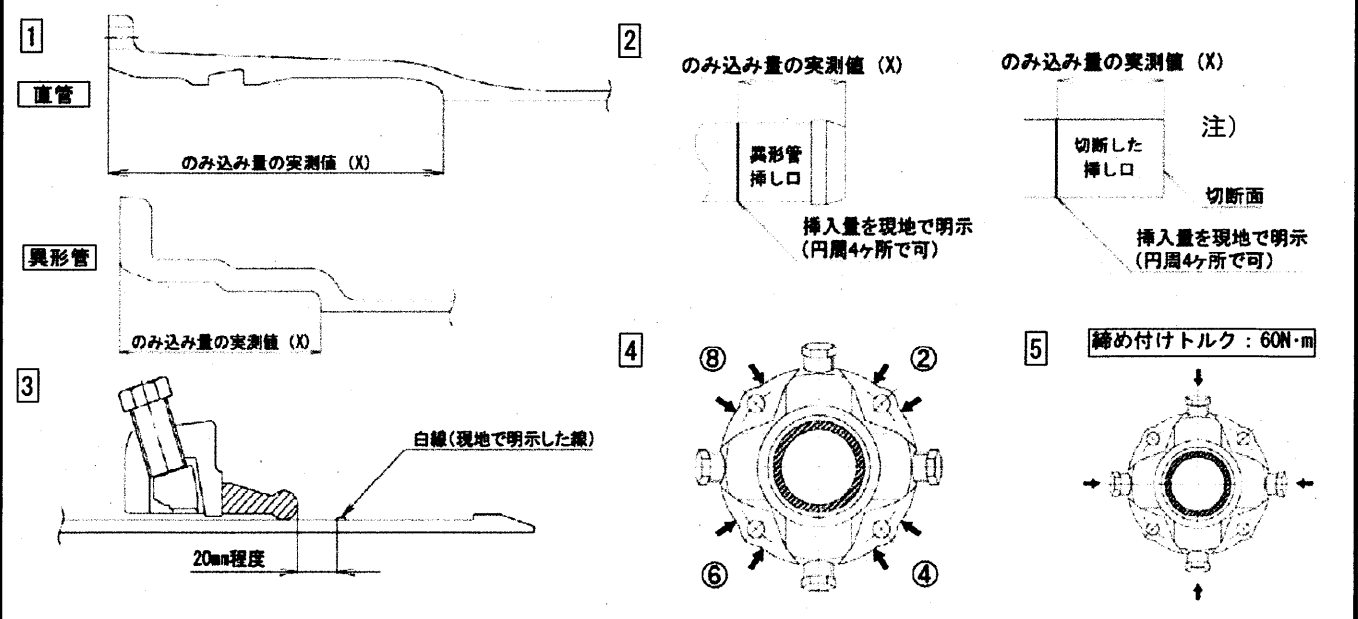
S50形継手 チェックシート(異形管・切管)

平成 年 月 日

工事名	
配管図No. 測点No.	
呼び径・管種	

継手施工者()

現場代理人	主任技術者



No.								
管の種類								
略図								
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								1 2
爪、押ボルトの確認								
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							
判定								—

備考

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。
 注) 挿し口突部のない切管を接合する場合は、抜け止め押輪を使用すること。