

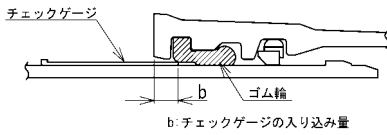
GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

令和 年 月 日

工事名	記入説明用
路線名・測点	
呼び径	

継手施工者()
 継手確認者()

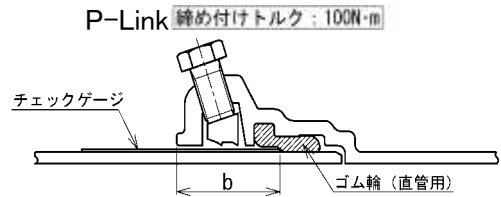
1 直管



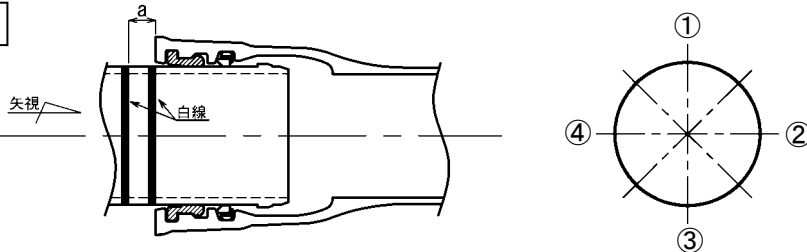
b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21
300	14~24
400	14~25

3



2



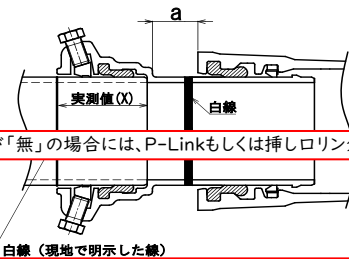
b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72
300	70~80

管 No.	
管の種類	
略図/ライナ	
継手 No.	

4

締め付けトルク: 100N・m



挿し口突部の有無	← 挿し口突部の「有」、「無」の区別を記入する。※挿し口突部が「無」の場合には、P-Linkもしくは挿し口リングを使用する。	
清掃・異物の除去	← 接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。	
ライナの位置確認(d部)※1	← ライナが受口奥部に当たっていたら「OK」を記入する。	
受口溝(ロックリング)の確認	← 接合要領書に従って、受口溝、ロックリング およびロックリング 桁を確認したら「OK」を記入する。(直管受口の場合)	
爪、押しボルトの確認(P-Link)	← 接合要領書に従って、爪および押しボルトを確認したら「OK」を記入する。(P-Linkの場合)	
滑 剤	← 接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。	
接合前に白線の明示(直管・P-Linkの挿し口)※4	X = $\frac{\text{実測値(X)}}{\text{呼び径}}$ のみ込み量の实测値(X)を測り実数を記入する。(P-Link・ライナ付直管受口の場合) マーキング記入 ← 接合前、挿し口外周に受口端面位置の白線を明示したら「OK」を記入する。ライナ	
接合直後に白線の明示※2	← 接合後に赤線で管理しマーキング(白線)を明示したら「OK」を記入する。	
挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(異形管挿し口)※3	← 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であれば「OK」を記入する。	
受口端面～ゴム輪間隔(b)※5	①	
	②	
	③	← 1・3 のように、受口端面からゴム輪までの間隔(b) (mm)を記入する。
	④	
受口端面～白線間隔(a)注)	①	
	②	← 2 のように、受口端面から白線Bまでの間隔(a) (mm)を記入する。
	③	← 4 のように、受口端面からP-Link直部受口端までの間隔(a) (mm)を記入する。
	④	
押しボルト	本数	← 締め付けた押しボルトの本数(本)を記入する。(P-Linkの場合)
	トルク確認	← 押しボルトを規定のトルク(100N・m)で締め付ければ「OK」を記入する。(P-Linkの場合)
判 定	← 全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。	
備 考		

- 判定基準 :
- ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 - ※2 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。
 - ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 - ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 - ※5 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。
- 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ ④ a寸法を記入する。

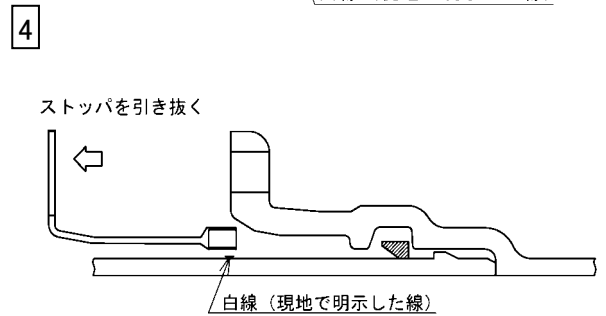
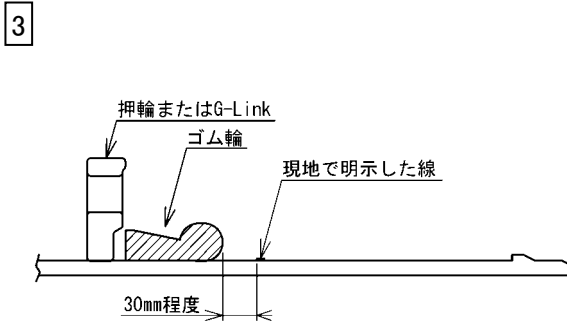
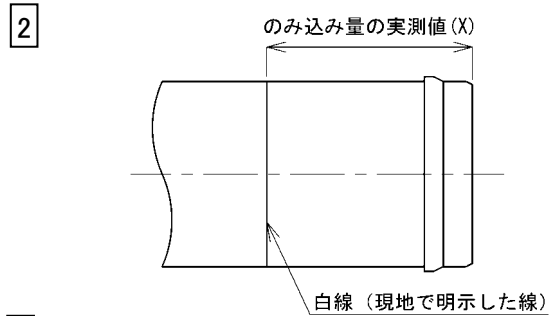
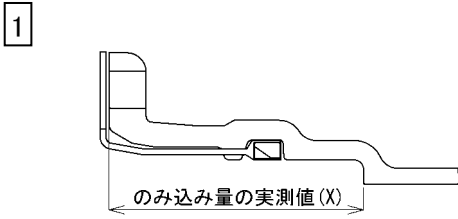
GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

令和 年 月 日

工事名	記入説明用
路線名・測点	
呼び径	

継手施工者()

継手確認者()



管 No.	
管の種類	
略図	

5

継手 No.		—	施工管理用突部	受口端面
挿し口突部の有無 ^(注)			←	挿し口突部の「有」・「無」の区分を記入する。※挿し口突部が「無」の場合には、G-Linkもしくは挿し口リングを使用する。
清掃・異物の除去			←	接合要領書に従って、管を清掃したら「OK」を記入する。
ロックリング、ストッパの確認 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)			←	接合要領書に従って、ロックリングおよびストッパを確認したら「OK」を記入する。
接合前に白線の明示 (直管・異形管・P-Linkの挿し口)	X =		←	のみ込み量の実測値 (x) を測り実数を記入する。
	マーキング記号		←	接合前、挿し口外周に受口端面位置の白線を明示したら「OK」を記入する。
爪、押ボルトの確認(G-Link)			←	接合要領書に従って、爪および押しボルトを確認したら「OK」を記入する。(G-Linkの場合)
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認			←	接合要領書に従って、ゴム輪、押輪またはG-Linkの順序と向きを確認したら「OK」を記入する。
滑 剤			←	接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。場合
ストッパの引き抜き			←	ストッパを引き抜いたら「OK」を記入する。
抜け出しチェック※2 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)			←	接合要領書に従って、挿し口が抜け出さないことを確認したら「OK」を記入する。
T頭ボルト	本数		←	締め付けたT頭ボルトの本数(本)を記入する。押しボルト
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数		←	押輪の施工管理用突部と受口端面の隙間を隙間ゲージで確認した箇所数(箇所)を記入する。
	隙間ゲージ 確認		←	接合要領書に従って、隙間のないことを隙間ゲージで確認したら「OK」を記入する。
押しボルト	本数		←	締め付けた押しボルトの本数(本)を記入する。(G-Linkの場合)
	トルク確認		←	押しボルトを規定のトルク(100N・m)で締め付ければ「OK」を記入する。(G-Linkの場合)
判 定			←	全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。
備 考				

判定基準 ※1 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。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストッパを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する
 (注) 挿し口突部のな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。

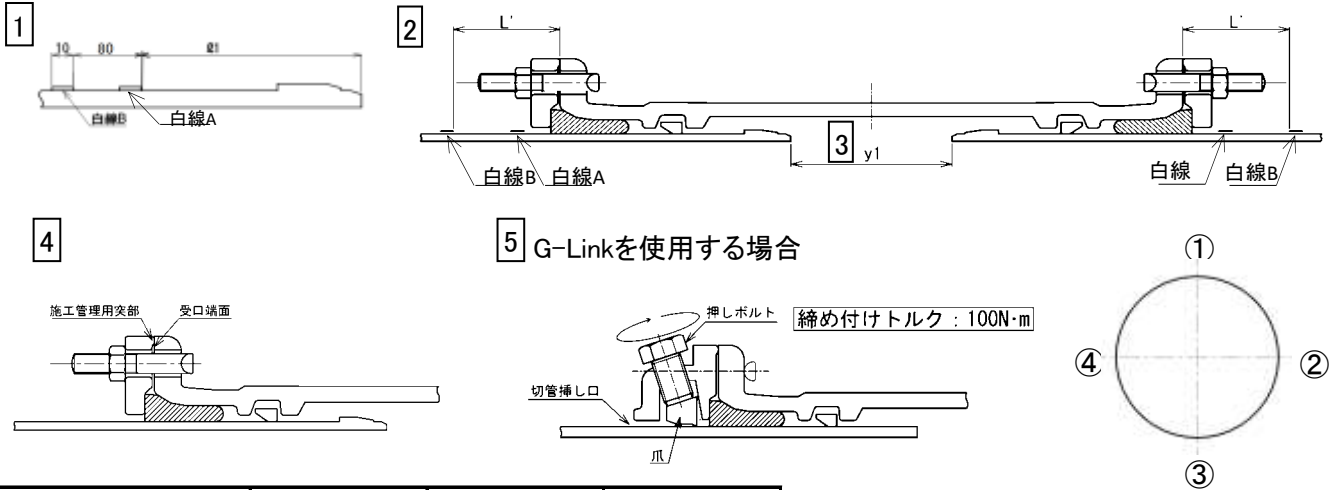
GX形継手 継ぎ輪チェックシート

令和 年 月 日

工事名	
路線名・測点	記入説明用
呼び径	

継手施工者)
継手確認者)

※継ぎ輪と異形管挿し口及び継ぎ輪とP-Linkは接合してはならない。



管 No.	管の種類	略図	(i) 白線ABの寸法		
			単位mm		
			呼び径	φ1	φ1+80
			75	160	240
			100	165	245
継手 No.					
挿し口突部の有無 ^{注1)}			挿し口突部の「有」・「無」の区別を記入する。※挿し口突部が「無」の場合には、G-Linkもしくは挿しロリングを使用する。		
清掃・異物の除去			200	195	275
白線A,Bの明示 (直管の挿し口) (i)表参照	白線A		250		
	白線B		300	225	305
	マーキング記入		40		320
爪、押ボルトの確認(G-Link)			接合要領書に従って、爪および押しボルトを確認したら「OK」を記入する。(G-Linkの場合)		
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認			接合要領書に従って、ゴム輪、押輪またはG-Linkを確認したら「OK」を記入する。		
滑 剤			接合要領書に従って、滑剤を塗布したら「OK」を記入する。		
ロックリング、ストップの確認 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)			呼び径	L'	
			90		
ストップの引き抜き			100	95	
			150	110	
			200	120	
				135	
受口端面～ 白線の間隔 (L') ^{注2)} (ii)表参照	①		挿し口白線Bと受口端面の間隔(L')(mm)を記入する。(順次配管の場合) せめ配管の場合はチェック不要		
	②				
	③				
	④				
両挿し口端の 間隔 (y1) ^{注2)} (iii)表参照	①		両挿し口の間隔(y1)(mm)を記入する。(せめ配管の場合) 順次配管の場合はチェック不要		
	②				
	③				
	④				
T頭ボルト	本数		75	190	
			100	200	
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数		150	240	
	隙間ゲージ 確認			50	
押しボルト	本数		250	250	
	トルク確認		00	300	
判 定			全てのチェック項目を満足していれば「OK」を記入する。		
備 考					

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に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。

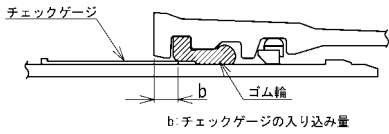
注2) 一方から順次配管していく場合にはL'寸法、せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	200

継手施工者()

継手確認者()

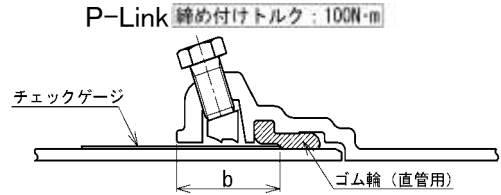
1 直管



b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21
300	14~24
400	14~25

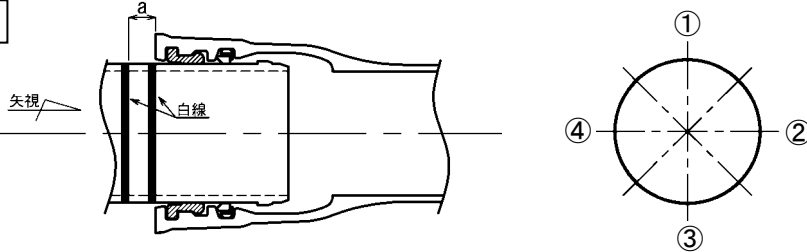
3



b寸法の合格範囲

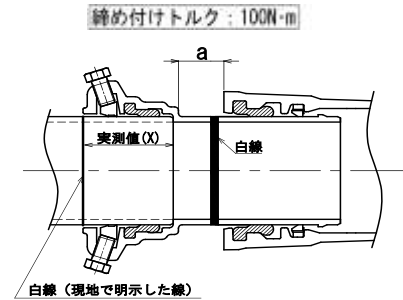
呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72
300	70~80

2



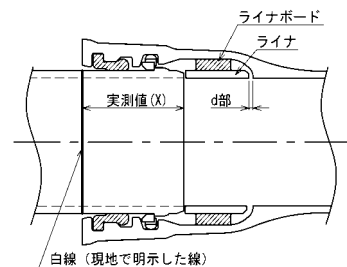
管 No.	1	2
管の種類	直管	直管
略図/ライナ		
継手 No.	A1	—
挿し口突部の有無	有	—
清掃・異物の除去	OK	—
ライナの位置確認(d部)※1		5 6
受口溝(ロッキング)の確認	OK	—
爪、押しボルトの確認(P-Link)		—
滑 剤	OK	—
接合前に白線の明示 (直管・P-Linkの挿し口) ※4	X= マーキング記入	4 実数入力 5 OK
接合直後に白線の明示※2		6
挿入量目安線(赤線)と受口端面 間距離の確認(異形管挿し口)※3		6
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5	①	実数入力
	②	実数入力
	③	実数入力
	④	実数入力
受口端面～白線 間隔(a)注	①	実数入力
	②	実数入力
	③	実数入力
	④	実数入力
押しボルト	本数	
	トルク確認	
判 定	OK	—
備 考		

4



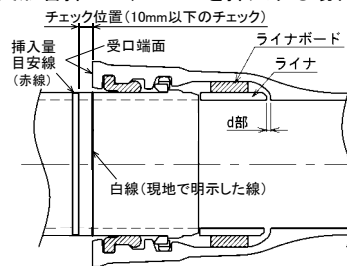
5

(ライナ挿入した受口に挿し口を挿入する場合)



6

(異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)

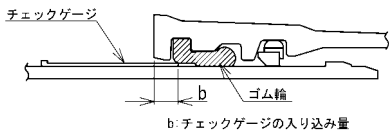


- 判定基準 :
- ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 - ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 - ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 - ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 - ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
- 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	200

継手施工者()
 継手確認者()

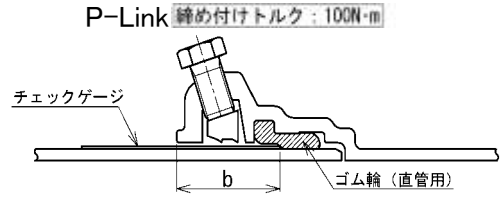
1 直管



b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21
300	14~24
400	14~25

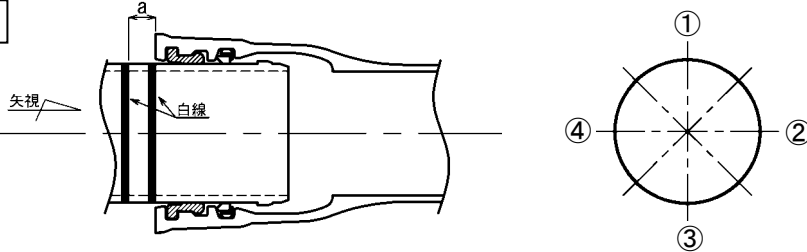
3



b寸法の合格範囲

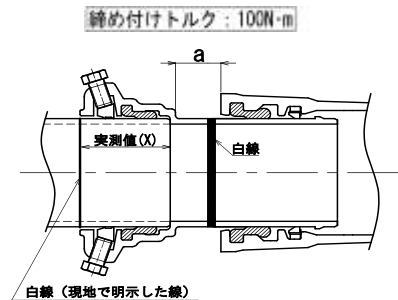
呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72
300	70~80

2



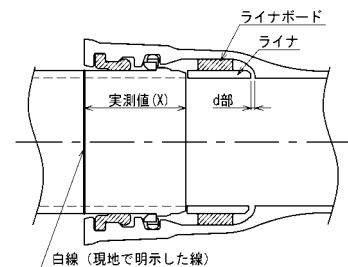
管 No.	2	3
管の種類	直管	直管(ライナ)
略図/ライナ		
継手 No.	A2	—
挿し口突部の有無	有	—
清掃・異物の除去	OK	—
ライナの位置確認(d部)※1	OK	5 6
受口溝(ロッキング)の確認	OK	—
爪、押しボルトの確認(P-Link)	—	—
滑 剤	OK	—
接合前に白線の明示 (直管・P-Linkの挿し口) ※4	X= 実数入力 マーキング記入 OK	4 実数入力 5 OK
接合直後に白線の明示※2	—	6
挿入量目安線(赤線)と受口端面 間距離の確認(異形管挿し口)※3	—	6
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5	①	実数入力
	②	実数入力
	③	実数入力
	④	実数入力
受口端面～白線 間隔(a)注	①	—
	②	—
	③	—
	④	—
押しボルト	本数	—
	トルク確認	—
判 定	OK	—
備 考		

4



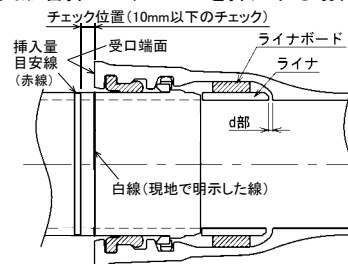
5

(ライナ挿入した受口に挿し口を挿入する場合)



6

(異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)

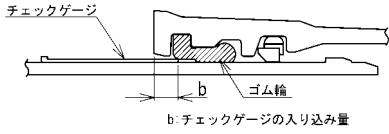


- 判定基準 :
- ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 - ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 - ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 - ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 - ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
- 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

工事名	記入例
路線名・測点	
呼び径	

継手施工者()
 継手確認者()

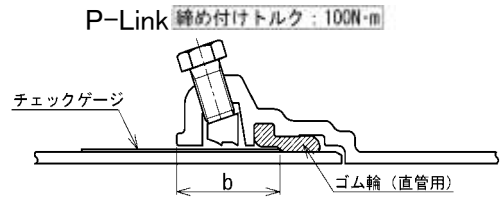
1 直管



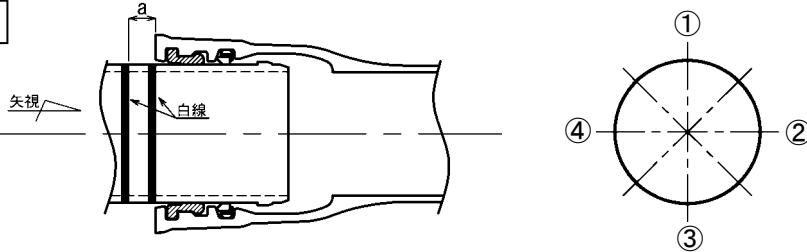
b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21
300	14~24
400	14~25

3



2

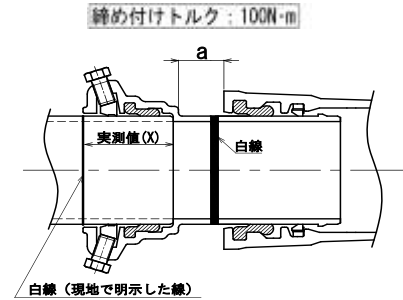


b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72
300	70~80

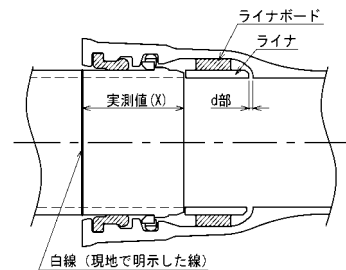
管 No.	4	5
管の種類	45° 受挿し曲管	甲切管(ライナ)
略図/ライナ		
継手 No.	A4	—
挿し口突部の有無	有	—
清掃・異物の除去	OK	—
ライナの位置確認(d部)※1	OK	5 6
受口溝(ロッキング)の確認	OK	—
爪、押しボルトの確認(P-Link)	—	—
滑 剤	OK	—
接合前に白線の明示 (直管・P-Linkの挿し口) ※4	X=	4 実数入力 5 OK
接合直後に白線の明示※2	OK	6
挿入量目安線(赤線)と受口端面 間距離の確認(異形管挿し口)※3	OK	6
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5	①	実数入力
	②	実数入力
	③	実数入力
	④	実数入力
受口端面～白線 間隔(a)注)	①	—
	②	—
	③	—
	④	—
押しボルト	本数	—
	トルク確認	—
判 定	OK	—
備 考		

4



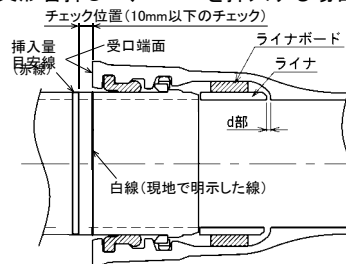
5

(ライナ挿入した受口に挿し口を挿入する場合)



6

(異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)

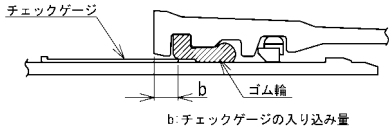


- 判定基準 :
- ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 - ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 - ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 - ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 - ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
- 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	200

継手施工者()
 継手確認者()

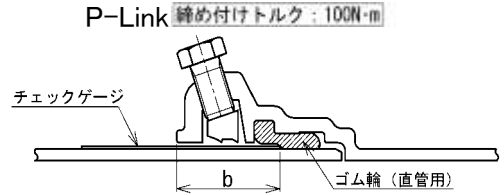
1 直管



b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21
300	14~24
400	14~25

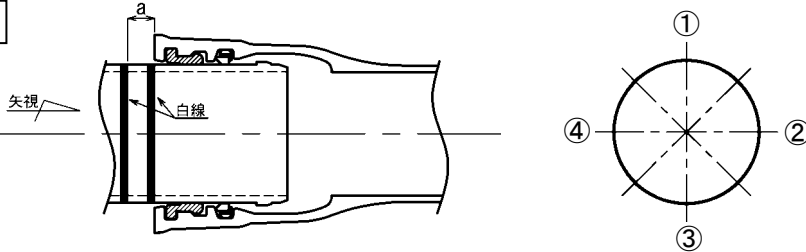
3



b寸法の合格範囲

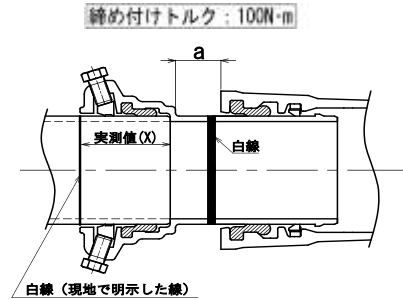
呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72
300	70~80

2



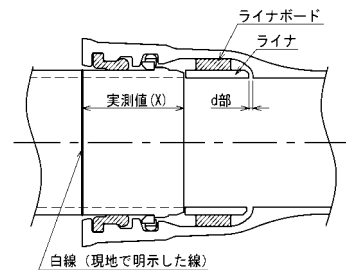
管 No.	5	6
管の種類	甲切管(ライナ)	P-Link
略図/ライナ		
継手 No.	A5	—
挿し口突部の有無	無	—
清掃・異物の除去	OK	—
ライナの位置確認(d部)※1		5 6
受口溝(ロッキング)の確認		—
爪、押しボルトの確認(P-Link)	OK	—
滑 剤	OK	—
接合前に白線の明示(直管・P-Linkの挿し口)※4	X= 実数入力 マーキング記入 OK	4 実数入力 5 OK
接合直後に白線の明示※2		6
挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離の確認(異形管挿し口)※3		6
受口端面～ゴム輪間隔(b)※5	①	実数入力 1
	②	実数入力 1
	③	実数入力 3
	④	実数入力 3
受口端面～白線間隔(a)注)	①	2
	②	2
	③	4
	④	4
押しボルト	本数	6 4
	トルク確認	100
判 定	OK	—
備 考		

4



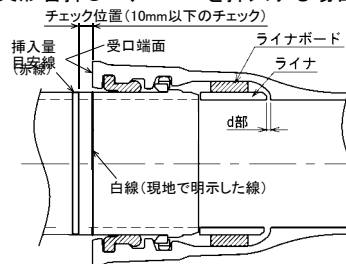
5

(ライナ挿入した受口に挿し口を挿入する場合)



6

(異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)

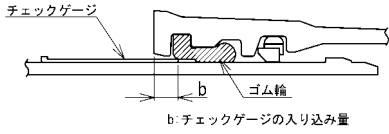


判定基準 : ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

工事名	記入例
路線名・測点	
呼び径	

継手施工者()
 継手確認者()

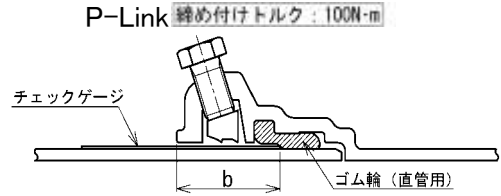
1 直管



b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21
300	14~24
400	14~25

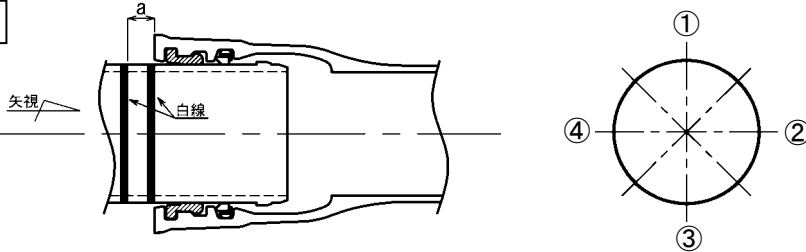
3



b寸法の合格範囲

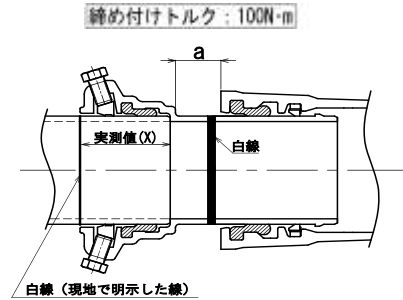
呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72
300	70~80

2



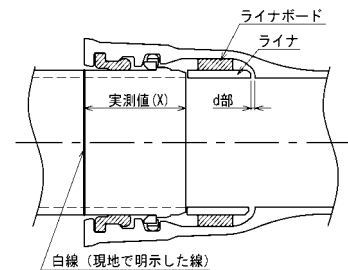
管 No.	6	7
管の種類	P-Link	直管(ライナ)
略図/ライナ		
継手 No.	A6	—
挿し口突部の有無	有	—
清掃・異物の除去	OK	—
ライナの位置確認(d部)※1	OK	5 6
受口溝(ロッキング)の確認	OK	—
爪、押しボルトの確認(P-Link)	—	—
滑 剤	OK	—
接合前に白線の明示 (直管・P-Linkの挿し口) ※4	X=	4 5 OK
接合直後に白線の明示※2	OK	6
挿入量目安線(赤線)と受口端面 間距離の確認(異形管挿し口)※3	OK	6
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5	①	実数入力 1
	②	実数入力 3
	③	実数入力 3
	④	実数入力 3
受口端面～白線 間隔(a)注)	①	— 2
	②	— 2
	③	— 4
	④	— 4
押しボルト	本数	— 4
	トルク確認	— 4
判 定	OK	—
備 考		

4



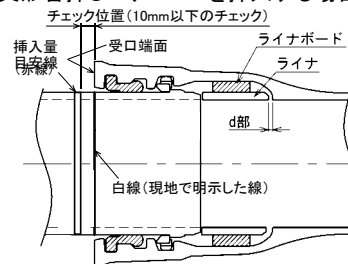
5

(ライナ挿入した受口に挿し口を挿入する場合)



6

(異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)



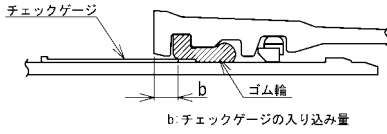
- 判定基準 :
- ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 - ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 - ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 - ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 - ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
- 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ **4** a寸法を記入する。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	200

継手施工者()

継手確認者()

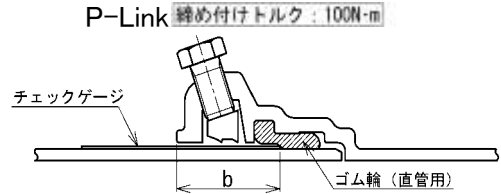
1 直管



b寸法の合格範囲

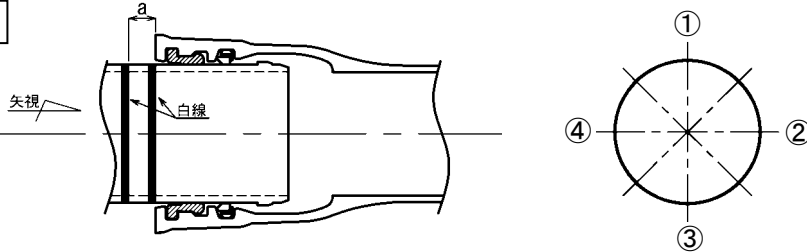
呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21
300	14~24
400	14~25

3



P-Link 締め付けトルク: 100N・m

2

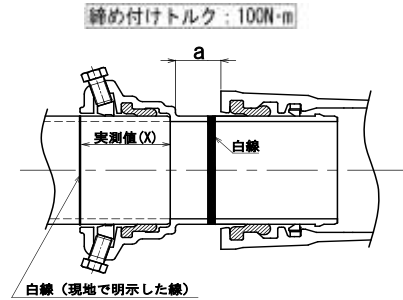


b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72
300	70~80

管 No.	8	9
管の種類	P-Link	直管
略図/ライナ		
継手 No.	A8	—
挿し口突部の有無	有	—
清掃・異物の除去	OK	—
ライナの位置確認(d部)※1		5 6
受口溝(ロッキング)の確認	OK	—
爪、押しボルトの確認(P-Link)		—
滑 剤	OK	—
接合前に白線の明示 (直管・P-Linkの挿し口) ※4	X=	4 実数入力 5 OK
接合直後に白線の明示※2		6
挿入量目安線(赤線)と受口端面 間距離の確認(異形管挿し口)※3		6
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※5	①	実数入力
	②	実数入力
	③	実数入力
	④	実数入力
受口端面～白線 間隔(a)注)	①	実数入力
	②	実数入力
	③	実数入力
	④	実数入力
押しボルト	本数	
	トルク確認	
判定	OK	—
備考		

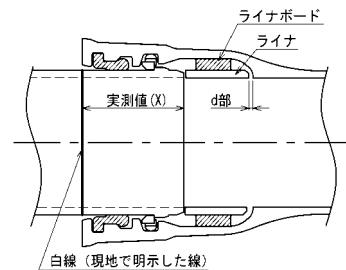
4



締め付けトルク: 100N・m

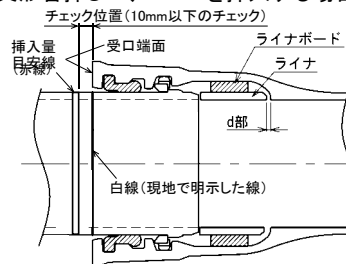
5

(ライナ挿入した受口に挿し口を挿入する場合)



6

(異形管挿し口、P-Linkを挿入する場合)

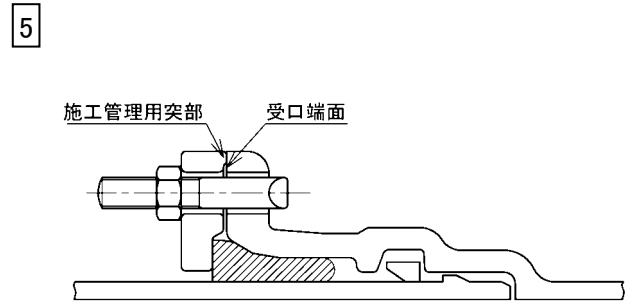
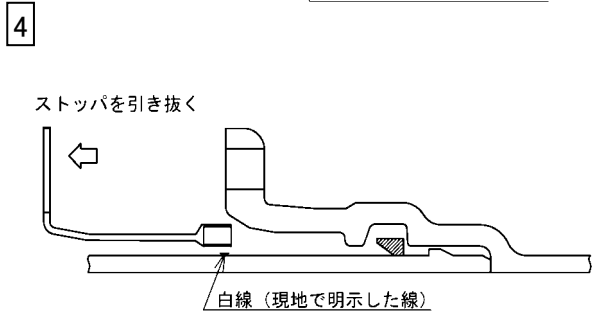
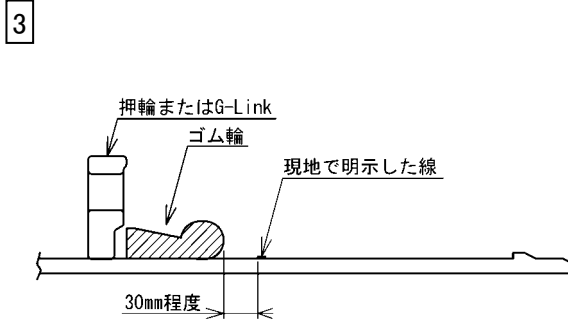
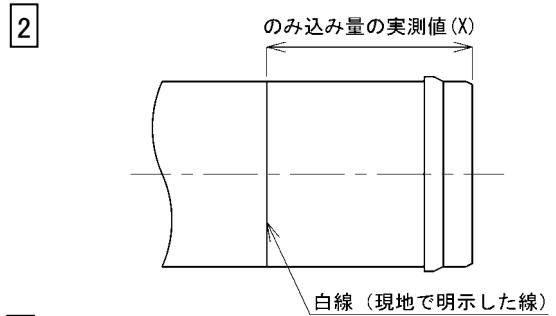
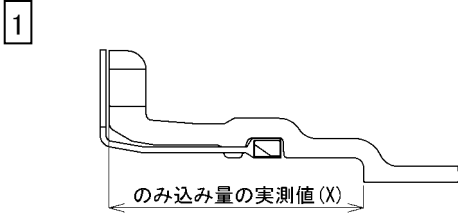


- 判定基準 :
- ※1 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 - ※2 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 - ※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
 - ※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
 - ※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
- 注) P-Linkの場合は受口端面からの直部長さ 4 a寸法を記入する。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	200

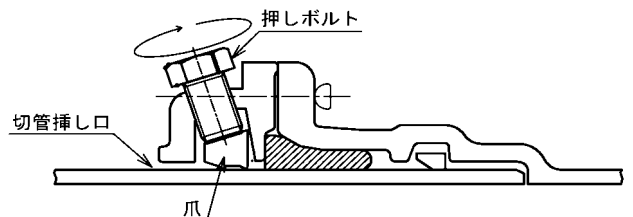
継手施工者()

継手確認者()



6 G-Linkを使用する場合

締め付けトルク : 100N・m



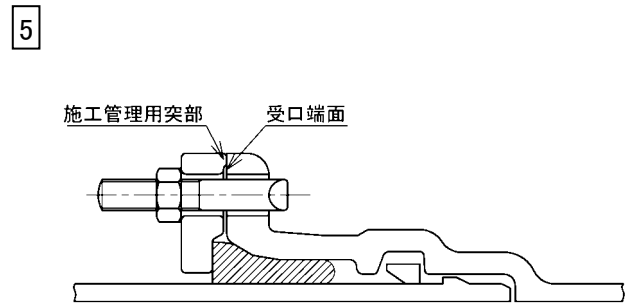
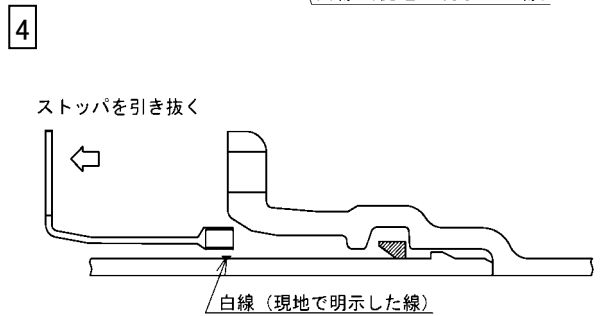
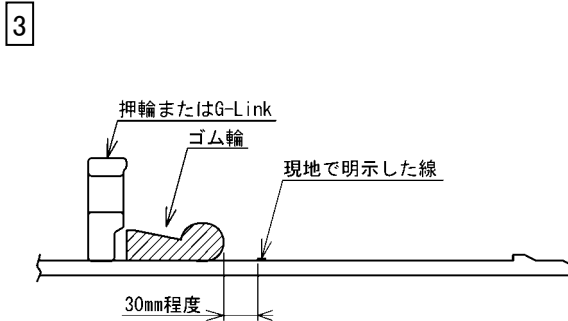
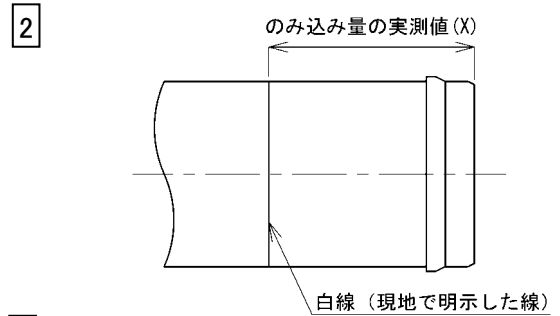
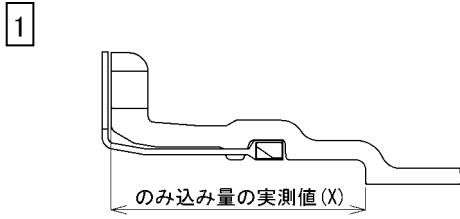
管 No.	10	11
管の種類	直管	45° 受挿し曲管
略図		
継手 No.	B1	—
挿し口突部の有無 ^{注)}	有	—
清掃・異物の除去	OK	—
ロックリング、ストッパの確認 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)	OK	—
接合前に白線の明示 (直管・異形管・P-Linkの挿し口)	X = 実数入力 マーキング記入 OK	1 実数入力 2 OK
爪、押ボルトの確認(G-Link)		—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認	OK	3
滑 剤	OK	—
ストッパの引き抜き	OK	4
抜け出しチェック※2 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)	OK	—
T頭ボルト	本数	3
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数	3
	隙間ゲージ 確認	OK
押しボルト	本数	
	トルク確認	
判 定	OK	—
備 考		

判定基準 ※1 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。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストッパを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する
 注) 挿し口突部のな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。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	200

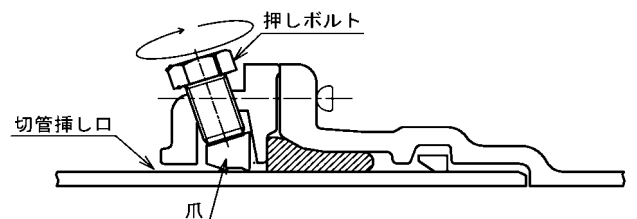
継手施工者()

継手確認者()



6 G-Linkを使用する場合

締め付けトルク：100N・m



管 No.	11	12
管の種類	45° 受挿し曲管	45° 受挿し曲管
略図		
継手 No.	B2	—
挿し口突部の有無 ^{注)}	有	—
清掃・異物の除去	OK	—
ロックリング、ストッパの確認 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)	OK	—
接合前に白線の明示 (直管・異形管・P-Linkの挿し口)	X= 実数入力 マーキング記入 OK	1 実数入力 2 OK
爪、押ボルトの確認(G-Link)		—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認	OK	3
滑 剤	OK	—
ストッパの引き抜き	OK	4
抜け出しチェック※2 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)	OK	—
T頭ボルト	本数	3
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数	3
	隙間ゲージ 確認	OK
押しボルト	本数	
	トルク確認	
判 定	OK	—
備 考		

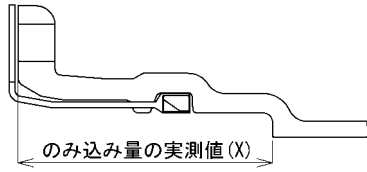
判定基準 ※1 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストッパを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する
 注) 挿し口突部のない挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	200

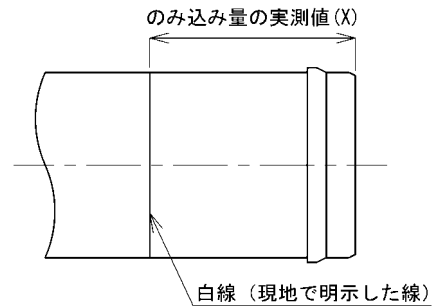
継手施工者()

継手確認者()

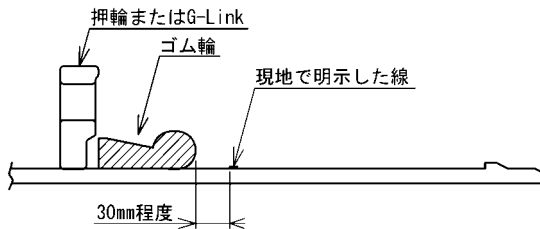
1



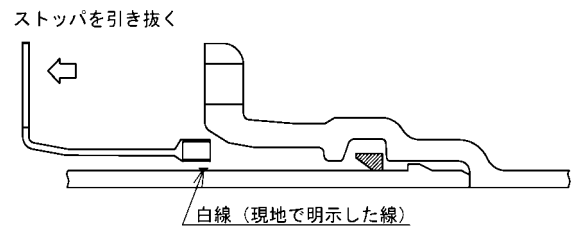
2



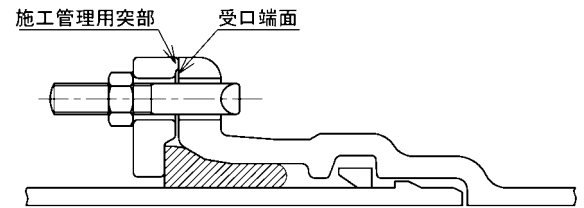
3



4



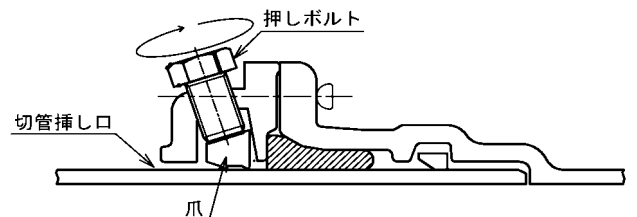
5



6

G-Linkを使用する場合

締め付けトルク：100N・m



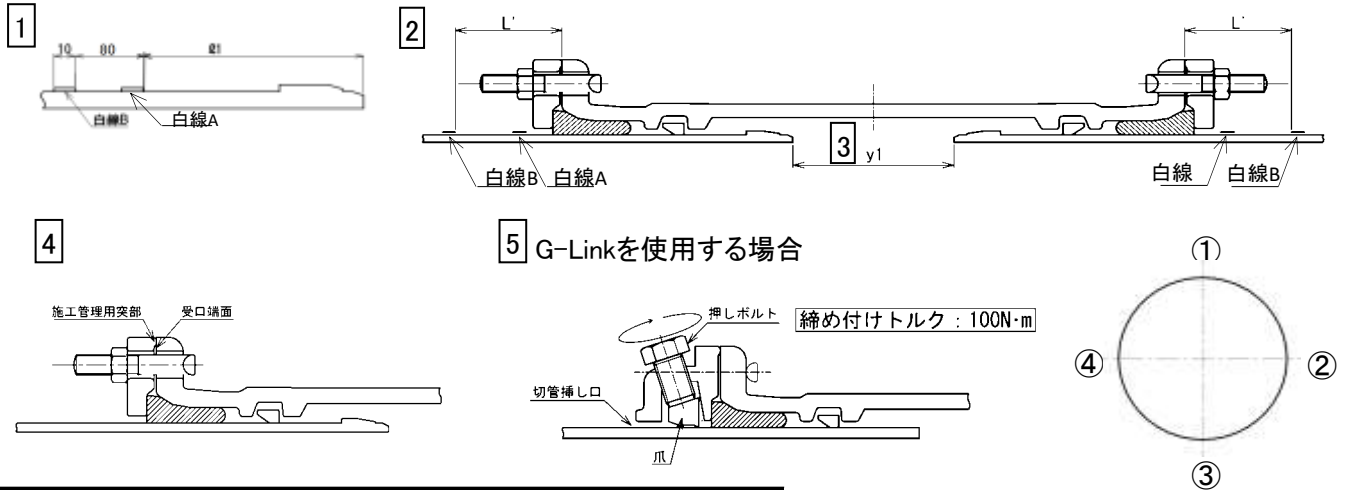
管 No.	5	14
管の種類	甲切管	45° 曲管・G-Link
略図		
継手 No.	B4	—
挿し口突部の有無 ^{注)}	無し	—
清掃・異物の除去	OK	—
ロックリング、ストッパの確認 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)	/	
接合前に白線の明示 (直管・異形管・P-Linkの挿し口)	X= 実数入力 マーキング記入 OK	1 実数入力 2 OK
爪、押ボルトの確認(G-Link)	OK	—
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認	OK	3
滑 剤	OK	—
ストッパの引き抜き	OK	4
抜け出しチェック※2 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)	/	
T頭ボルト	本数	6
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※1	箇所数	6
	隙間ゲージ 確認	OK
押しボルト	本数	6
	トルク確認	100
判 定	OK	—
備 考		

判定基準 ※1 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。
 ※2 挿し口を異形管受口に挿入し、ストッパを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する
 注) 挿し口突部のな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。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	200

継手施工者)
 継手確認者)

※継ぎ輪と異形管挿し口及び継ぎ輪とP-Linkは接合してはならない。



管 No.	20	21	22	
管の種類	甲切管(ライナ)	G-Link 継輪	直管	
略図				
継手 No.	C21-1	C21-2	—	
挿し口突部の有無 ^{注1)}	無	有	—	
清掃・異物の除去	OK	OK	—	
接合前に白線A,Bの明示 (直管の挿し口)	白線A 寸法入力 白線B 寸法入力 マキング記入	白線A 白線B マキング記入	1	
爪、押ボルトの確認(G-Link)	OK		—	
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認	OK	OK	—	
滑 剤	OK	OK	—	
ロックリング、ストップの確認 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)	OK	OK	—	
ストップの引き抜き	OK	OK	—	
受口端面～ 白線の間隔 (L') ^{注2)}	① ② ③ ④		2	
両挿し口端の 間隔 (y1) ^{注2)}	① ② ③ ④	実数入力 実数入力 実数入力 実数入力	3	
T頭ボルト	本数	6	3	4
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数	6	3	4
	隙間ゲージ 確認	OK	OK	
押しボルト	本数	6		5
	トルク確認	OK		
判 定		OK	OK	
備 考				

白線ABの寸法

呼び径	φ1	φ1+80
75	160	240
100	165	245
150	185	265
200	195	275
250		
300	225	305
400	240	320

単位mm

(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
300	135
400	150

単位mm

(ii) せめ配管の場合

呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250
300	300
400	300

単位mm

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。

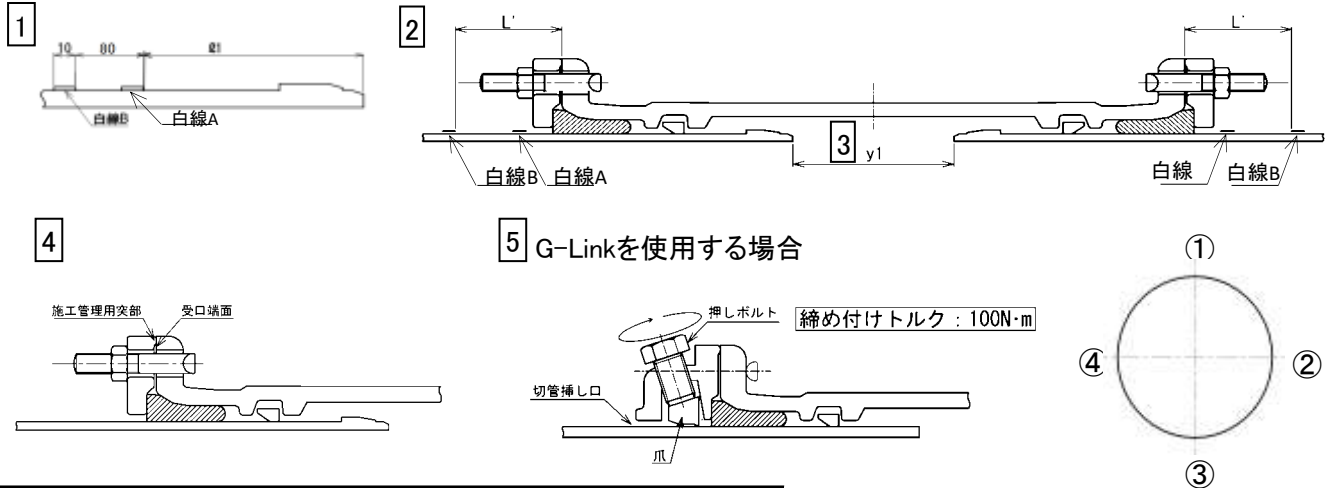
注1) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

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。

工事名	
路線名・測点	
呼び径	

継手施工者)
 継手確認者)

※継ぎ輪と異形管挿し口及び継ぎ輪とP-Linkは接合してはならない。



管 No.	23	24	25	
管の種類	直管	継ぎ輪	直管	
略図				
継手 No.	C21-1	C21-2	—	
挿し口突部の有無 ^{注1)}	無	有	—	
清掃・異物の除去	OK	OK	—	
接合前に白線A,Bの明示 (直管の挿し口)	白線A 白線B マキング記入	白線A 白線B マキング記入	1	
爪、押ボルトの確認(G-Link)			—	
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認	OK	OK	—	
滑 剤	OK	OK	—	
ロックリング、ストップの確認 (挿し口突部が無い場合はチェック不要)	OK	OK	—	
ストップの引き抜き	OK	OK	—	
受口端面～ 白線の間隔 (L') ^{注2)}	①	実数入力	実数入力	2
	②	実数入力	実数入力	
	③	実数入力	実数入力	
	④	実数入力	実数入力	
両挿し口端の 間隔 (y1) ^{注2)}	①			3
	②			
	③			
	④			
T頭ボルト	本数	3	3	4
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数	3	3	4
	隙間ゲージ 確認	OK	OK	
押しボルト	本数			5
	トルク確認			
判 定		OK	OK	
備 考				

白線ABの寸法

単位mm

呼び径	φ1	φ1+80
75	160	240
100	165	245
150	185	265
200	195	275
250		
300	225	305
400	240	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 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理突部との間に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。