|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ＳⅡ形継手チェックシート**  令和　　年　　月　　日   |  |  | | --- | --- | | 工　　事　　名  工　　　　　区 |  | | 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 | 配管技能者 | |  |  |  |  | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ⑥ | | | | | | | | | | | | | | | |
| 管No.および形状 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |
| 略　　　 図 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |
| 継 　手 　Ｎｏ． | | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 清　　　　　　　　　掃 | | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 滑　　　　　　　　　剤 | | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| ①ロックリング  の間隔g | ｇ1 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| ｇ2 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| ②バックアップ  リングの位置 | （１） | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| （２） | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| ③ボルト | 数 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| トルク  Ｎ・ｍ | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| ④受口端面～  　白線の間隔 | 上 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 右 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 下 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 左 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| ⑤押輪～受口  　間　　　隔 | 上 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 右 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 下 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 左 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| ⑥ゴム輪の  　出入状態 | 上 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 右 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 下 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 左 | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
| 判　　　　定 | | | | | | | | | | | | | | | |

　　　判定基準　①ロックリングの間隔：ｇ1とｇ2との差が1.5ｍｍ以下であること。

②バックアップリングの位置：（１）テーパ部は挿し口端面側にあること。

　　　　　　　　　　　　　 （２）切断部はロックリング分割部の反対側にあること。

⑤押輪～受口間隔　：最大値－最小値≦５mm（同一円周上）

　　　　　　　⑥ゴム輪の出入状況　：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。