

水道工事用書類・様式の記載例集

改定の要旨

ページ	改 定 項 目	主 な 改 定 内 容
1-167-2	GX形直管・P-Linkチェックシート（呼び径75～250）	○ 受口端面とゴム輪の間隔について、入り込み量が全周合格範囲内であることを確認するように追記した。
1-167-5	GX形継手チェックシートの記入要領	○ 受口端面とゴム輪の間隔について、入り込み量が全周合格範囲内であることを確認してから、b寸法を測定し記入するように記載した。
1-169	NS形直管チェックシート（呼び径500～1000）	○ ゴム輪の出入りの状態について、チェック箇所を4箇所から8箇所とし、めくれ状態のチェックを追記した。 また、接合不良の例を図示した。
1-173	NS形異形管チェックシート（呼び径500～1000）	○ ゴム輪の出入りの状態について、チェック箇所を4箇所から8箇所とし、めくれ状態のチェックを追記した。 また、接合不良の例を図示した。
1-175	NS形継ぎ輪チェックシート（呼び径500～1000）	○ ゴム輪の出入りの状態について、チェック箇所を4箇所から8箇所とし、めくれ状態のチェックを追記した。 また、接合不良の例を図示した。

G X形 直管・P-Link チェックシート（呼び径75～250）

工 事 件 名							
呼 び 径				図 面 No.			

1 直管

チェックゲージ
b: チェックゲージの入り込み量

2

矢視
白線

3 P-Link

チェックゲージ
b
ゴム輪 (直管用)

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

締め付けトルク：100N・m

4

実測値 (X)
白線 (現地で明示した線)

5

実測値 (X)
白線 (現地で明示した線)

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

継 手 番 号								
略図／ラケ								
挿し口突部の有無		—						
清 掃		—						
滑 剤		—						
挿し口の挿入量の明示		4 5						
受口溝（ロックング）の確認		—						
爪、押しボルトの確認 (P-Link)		—						
受口端面～ゴム輪 間隔 (b) ※1 (チェックゲージで 全周を確認する)	全周チェック							1 3
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面～白線（黄線） 間隔 (a)	①							2 4
	③							
	⑤							
	⑦							
押しボルト	本数							4
	トルク確認							
ライナの位置確認 (d 部) ※2								5
マーキング（白線）位置の確認※3								
判 定								—
備 考								

施 工 日		受注 者 名	現場代理人	
平 成	年 月 日			
		配 管 工		

判定基準

※1 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。

※2 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。

※3 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。

G X 形継手チェックシートの記入要領

記 入 項 目	記 入 要 領	留 意 事 項
略 図	品名（直管、曲管、継ぎ輪、受切、両切、P-Link等）と記載例集の表示記号を記入する。	受口、挿し口の方向及びパイプ名、寸法を確認するため。
清 掃	清掃完了でOKと記入する。	異物は全て取り除く。
受口溝の確認	ロックリング及びロックリングホルダが、所定の位置にセットしてあることを確認し、OKと記入する。	
受口端面とゴム輪の間隔	チェックゲージを受口と挿し口の隙間全周に差込み、入り込み量（b 寸法）が合格範囲内であることを確認してから、b 寸法を測定し記入する。	1～8の測定値を記入する。 b 寸法が、合格範囲外の場合は、接合をやり直す。
受口端面と白線Bの間隔	受口端面と白線Bまでの間隔を測定し、記入する。 (90mm～120mmで管理)	接合後の胴付間隔を確認する。 特に曲げ配管には注意する。

N S形直管チェックシート（呼び径500～1000）

工 事 件 名			
呼 び 径		図 面 No.	

①バックアップリングの向き、分割部の位置

(ゴム輪の確認8方向)

単位mm

呼び径	X
500	31
600	31
700	32
800	32
900	32
1000	33

継手番号	1	2	3	4	5	6	
略 図							
清 掃 滑剤の塗布							
①バックアップ リングの向き、 分割部の位置	(1)						
	(2)						
② 挿入量確認	上						
	右						
	下						
	左						
③ 押輪～受口 間隔	上						
	右						
	下						
	左						
④ ゴム輪の 出入状態	①						
	②						
	③						
	④						
	⑤						
	⑥						
	⑦						
	⑧						
めくれ							
⑤ボルト・ナット	数						
	トルク N・m						
⑥ 白線B～受口端面 間隔	上						
	右						
	下						
	左						
⑦受挿し隙間の調整							
判 定							
備 考							
施 工 日	受注	現場代理人					
平成 年 月 日	者名	配 管 工					

判定基準：①バックアップリングの向き、分割部の位置：(1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。

(2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。

②挿入量の確認：白線Aの中に受口端面があること。

③押輪～受口間隔：最大値－最小値≤5mm（同一円周上）

④ゴム輪の出入状態：(1)同一円周上にA、C又はA、B、Cが同時に存在しないこと。

(2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げめくれ状態（右図）が存在しないこと。

⑥白線B～受口間隔：最大値－最小値≤X（X：上表参照）

⑦受挿し隙間の調整：受口端面の内側と挿し口外面の寸法を均等にする事。

（右図は、日本ダクティル鉄管協会提供）

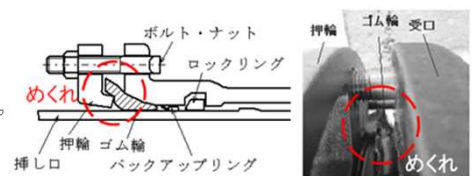


図 接合不良の例

N S形異形管チェックシート（呼び径500～1000）

工 事 件 名							
呼 び 径		図 面 No.					
継手番号	1	2	3	4	5	6	
略 図							
清 掃							
滑剤の塗布							
抜け出しチェック							
①バックアップリングの向き、分割部の位置	(1)						
	(2)						
②挿入位置の確認	上						
	右						
	下						
③押輪～受口間隔	上						
	右						
	下						
④ゴム輪の出入状態	①						
	②						
	③						
	④						
	⑤						
	⑥						
	⑦						
	⑧						
⑤ボルト・ナット	数						
トルク							
⑥受挿し隙間の調整							
実測値 (X)							
判 定							
備 考							
施 工 日	受注	現場代理人					
平成 年 月 日	者名	配 管 工					

判定基準：①バックアップリングの向き、分割部の位置：(1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。

(2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。

②挿入位置の確認：現場で明示したマーキング（白線）上に受口端面があること。

③押輪～受口間隔：最大値－最小値≤5mm（同一円周上）

④ゴム輪の出入状態：(1)同一円周上にA、C又はA、B、Cが同時に存在しないこと

(2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げめくれ状態（右図）が存在しないこと。

⑥受挿し隙間の調整：受口端面の内側と挿し口外面の寸法を均等にすること。

（右図は、日本ダクトイル鉄管協会提供）



図 接合不良の例

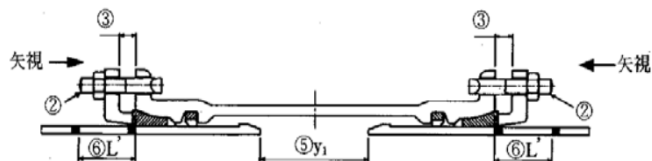
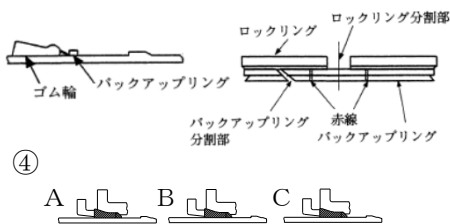
N S形継ぎ輪チェックシート（呼び径500～1000）

工 事 件 名

呼 び 径

図 面 No.

①バックアップリングの向き、分割部の位置



継手番号

1

2

略図

清 掃

滑剤の塗布

①バックアップ
リングの向き、
分割部の位置

(1)

(2)

②ボルト・ナット

数

トルク
N・m

③
押輪～受口
間隔

上

右

下

左

④
ゴム輪の
出入状態

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

めくれ

⑤
両挿し口端
の間隔(y_1)

上

右

下

左

⑥ L'
受口端面～
白線の間隔

上

右

下

左

⑦受挿し隙間の調整

判

定

備 考

施 工 日

受注

現場代理人

平成 年 月 日

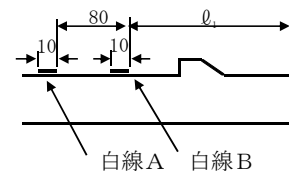
者名

配 管 工

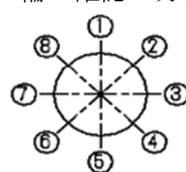
備考

1. 白線表示の位置

単位mm



(ゴム輪の確認8方向)



2. 両挿し口端間隔 (y_1)
および L' 寸法 (y_1 の場合)

単位mm

呼び径	y_1	L'
500	260	105
600	260	105
700	300	87
800	305	98
900	305	98
1000	310	103

判定基準：①バックアップリングの向き、分割部の位置：(1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。

(2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。

②押輪～受口間隔：最大値－最小値 ≤ 5 mm（同一円周上）

③ゴム輪の出入状態：(1)同一円周上にA、C又はA、B、Cが同時に存在しないこと

(2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げめくれ状態（右図）が存在しないこと。

注）両挿し口端の間 (y_1) は、一方から配管する場合には記入不要。

L' （受口端面～白線の間隔）は、せめ配管の場合には記入不要。

⑦受挿し隙間の調整：受口端部の内側と挿し口外面の寸法を均等にする。

（右図は、日本ダクタイル鉄管協会提供）

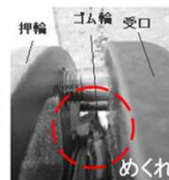
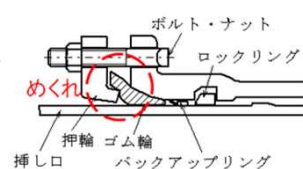


図 接合不良の例