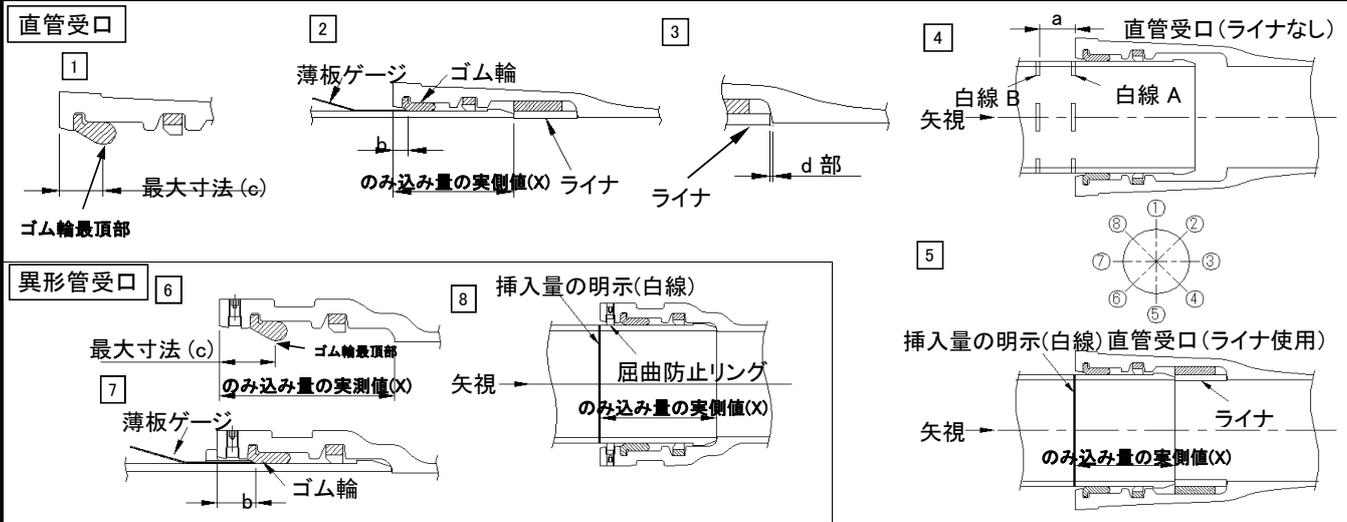


NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

(No.)

工事名 _____ 受注者 _____
 工事場所 _____ 現場代理人 _____ (印)
 施工日 _____ 年 _____ 月 _____ 日 _____ 有資格者名 _____ (印)



管 No.								
管の種類								
略図/ライナ								

継手 No.								
清掃								—
ロッキング・ロッキング心出し用ゴムの確認								—
ライナ位置の確認(d部) ^{※1}								3
挿し口の挿入量の明示(白線)								5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)								1 6
滑剤								—
明示した白線位置の確認 ^{※2}								5 8
薄板ゲージの入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック							
	①							
	②							
	③							
	④							2 7
	⑤							
	⑦							
	⑧							
受口端面～白線B 間隔(a)	①							
	③							
	⑤							4
	⑦							
屈曲防止リングの確認 ^{※3}								8
判定								—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。
 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 屈曲防止用突部と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

NS形継手チェックシート(φ 300～φ 450)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

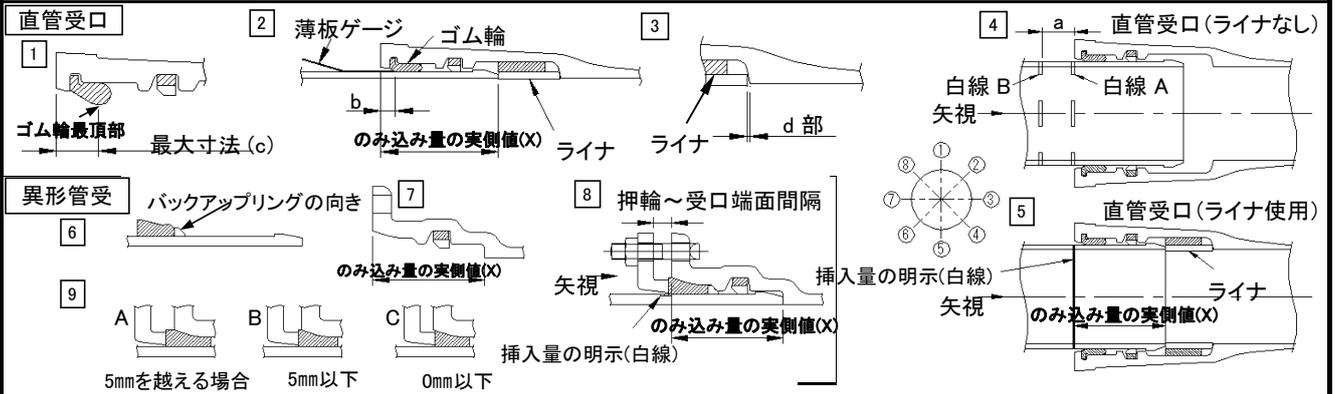
印

施工日

年 月 日

有資格者名

印



管 No.								
管の種類								
略図/ライナ								
継手 No.								
清掃								—
ロックリング・ロックリング心出し用ゴムの確認								—
ライナ位置の確認(d部) ^{※1}								3
挿し口の挿入量の明示(白線)								5 8
受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)								1
滑剤								—
明示した白線位置の確認 ^{※2}								5 8
薄板ゲージの入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	全周チェック							2
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面～白線B 間隔(a)	①							4
	③							
	⑤							
	⑦							
バックアップリングの向き ^{※3}								6
ボルト・ナット	数							—
	トルク(N・m)							—
押輪～受口端面 間隔 ^{※4}	①							8
	③							
	⑤							
	⑦							
ゴム輪の 出入り状態 ^{※5}	①							9
	③							
	⑤							
	⑦							
判定								—

判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(c)

※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。

※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。

※3 バックアップリングの向き：テーパ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。

※4 押輪～受口端面間隔：最大値-最小値≤5mm(同一円周上)。

※5 ゴム輪の出入り状況：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。

NS形継ぎ輪チェックシート(φ75～φ450)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

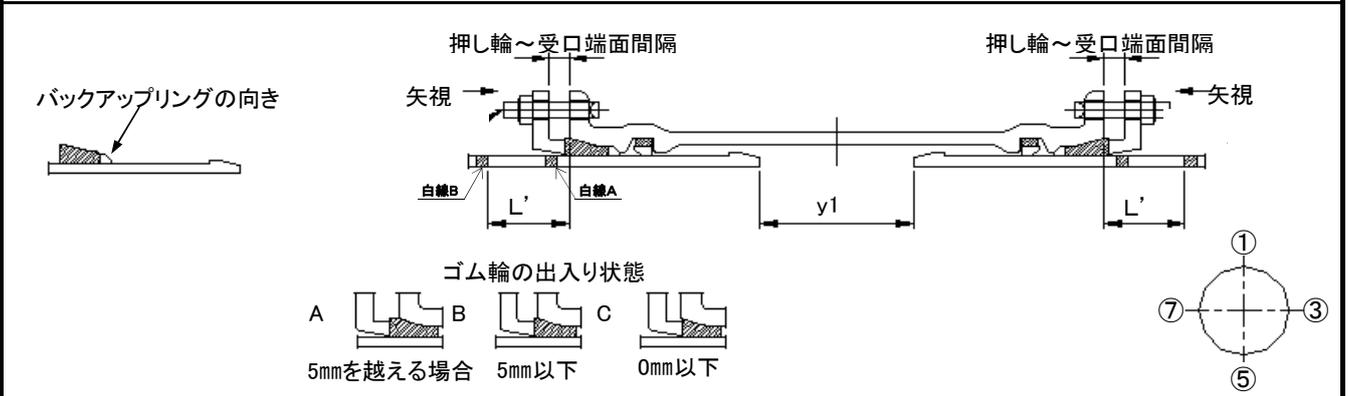
印

施工日

年 月 日

有資格者名

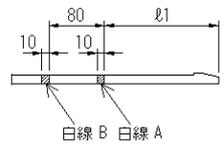
印



管 No			
管の種類			
略図			
継手No			
清掃			—
受口溝(ロックリング)の確認			—
バックアップリングの向き※1			1
両挿し口端の間隔(y1)※2	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
受口端面～白線Bの間隔(L')※3	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
滑 剤			—
ボルト・ナット	数		—
	トルク(N・m)		—
押し輪～受口端面間隔※4	①		2
	③		
	⑤		
	⑦		
ゴム輪の出入り状況※5	①		3
	③		
	⑤		
	⑦		
判 定			—

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	l1
75	165
100	170
150	195
200	195
250	195
300	230
350	240
400	240
450	245

2. 両挿し口端の間隔 (y1)

呼び径	y1
75、100	220
150～250	250
300～450	300

3. 挿し口白線Bと受口端面の間隔 (L')

呼び径	75	100	150～250	300	350、400	450
L'	80	85	100	150	160	165

判定基準 ※1 バックアップリングの向き : テーバ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
 ※2 せめ配管する場合に記入すること。
 ※3 一方から順次配管する場合に記入すること。
 ※4 押し輪～受口間隔 : 最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
 ※5 ゴム輪の出入り状況 : 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。

NS形継ぎ輪チェックシート(φ 500～)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

印

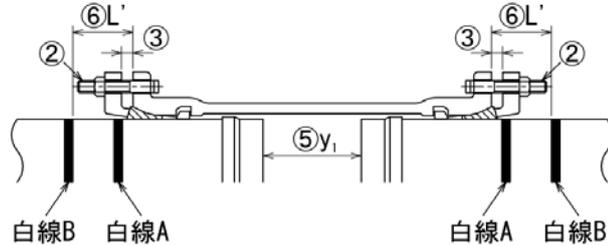
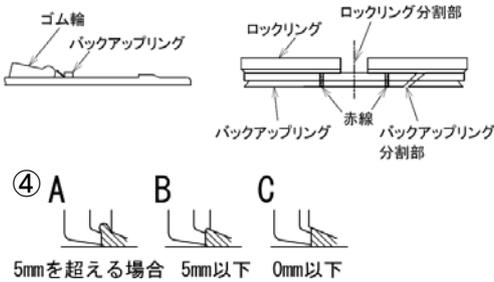
施工日

年 月 日

有資格者名

印

①バックアップリングの向き、分割部の位置



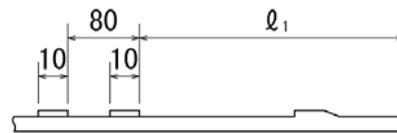
管No. および形状

略図

清 掃			
滑 剤 の 塗 布			
受 挿 し 隙 間 の 調 整			
押 輪 分 割 部 の 上 下 配 置			
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	数		
	トルク		
③押輪～受口間隔	上		
	右		
	下		
	左		
④ゴム輪の出入り状態	上		
	右		
	下		
	左		
	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		
判 定			

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	l ₁ (mm)
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端間隔(y₁) およびL'寸法(y₁の場合)

呼び径	y ₁ (mm)	L' (mm)
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≤5mm(同一円周上)
 ③ゴム輪の出入り状態
 (1)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。
 (2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

注)両挿し口端の間隔(y₁)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。

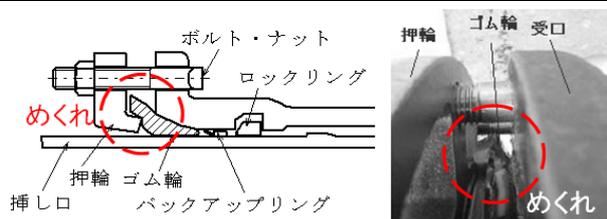


図 接合不良の例

NS形継手チェックシート(直管φ500~)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

印

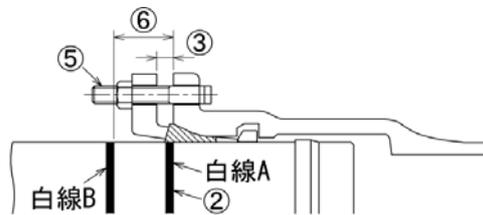
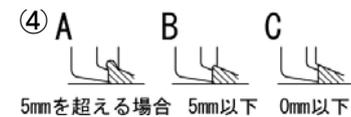
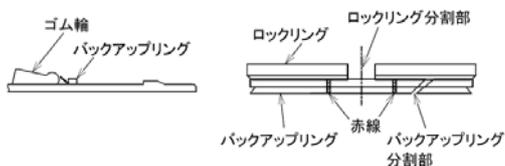
施工日

年 月 日

有資格者名

印

①バックアップリングの向き、分割部の位置



単位:mm

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

管No. および形状									
略図									
清 掃									
滑 剤 の 塗 布									
受 挿 し 隙 間 の 調 整									
押 輪 分 割 部 の 上 下 配 置									
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ゴム輪の出入り状態	上								
	右								
	下								
	左								
	めくれ								
⑤ボルト	数								
	トルク								
⑥白線B～受口間隔	上								
	右								
	下								
	左								
判 定									

判定基準

- バックアップリングの向き、分割部の位置
 - バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。
 - 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。
- 挿入量確認: 白線Aの中に受口端面があること。
- 押輪～受口間隔: 最大値-最小値 \leq 5mm(同一円周上)
- ゴム輪の出入り状態
 - 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。
 - ゴム輪の角部が押輪に乗り上げたためめくれ状態(右図)が存在しないこと。
- 白線B～受口間隔: 最大値-最小値 \leq X(X:上表参照)

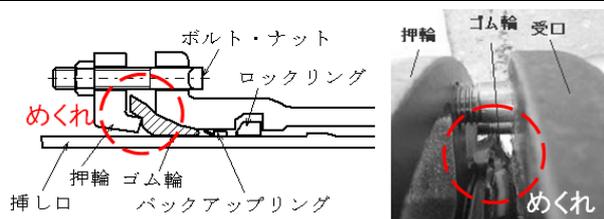


図 接合不良の例

NS形継手チェックシート(ライナ、異形管φ500～)

(No.)

工事名

受注者

工事場所

現場代理人

㊞

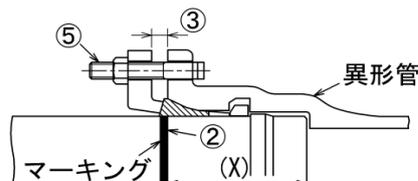
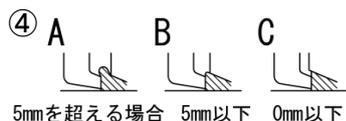
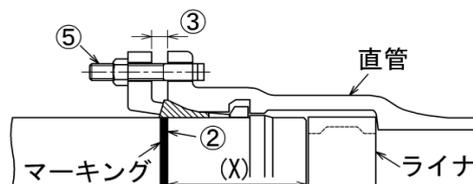
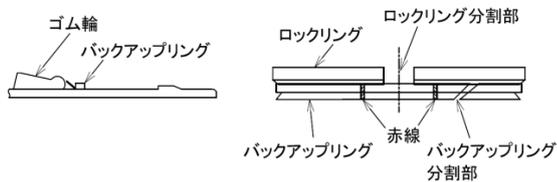
施工日

年 月 日

有資格者名

㊞

①バックアップリングの向き、分割部の位



管No. および形状

略図

清 掃									
滑 剤 の 塗 布									
抜 け 出 し チェック									
受 挿 し 隙 間 の 調 整									
押 輪 分 割 部 の 上 下 配 置									
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								
	左								
③押輪～受口間隔	上								
	右								
	下								
	左								
④ゴム輪の出入り状態	上								
	右								
	下								
	左								
	めくれ								
⑤ボルト	数								
	トルク								
判 定									

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: 現場で明示した白線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ゴム輪の出入り状態

- (1)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。
- (2)ゴム輪の角部が押輪に乗り上げためくれ状態(右図)が存在しないこと。

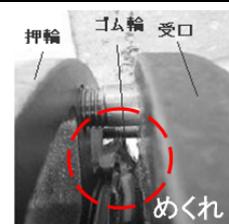
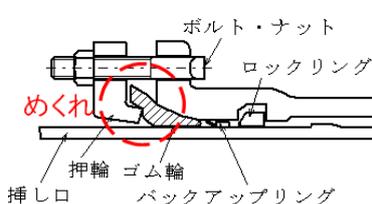


図 接合不良の例