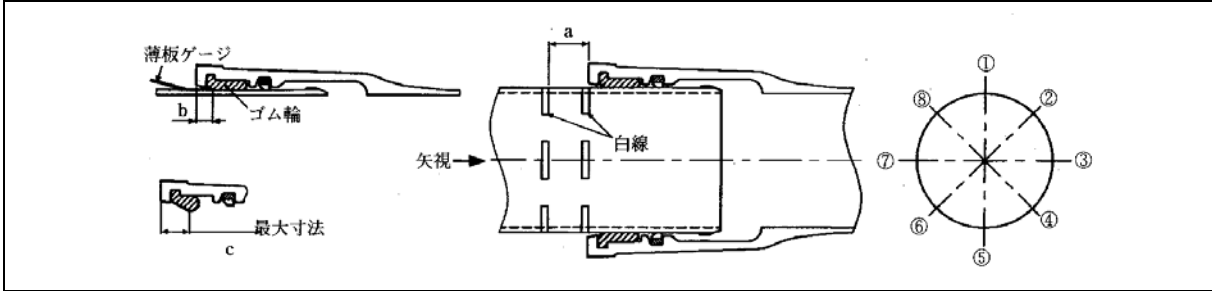


NS形継手チェックシート

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 ()



管 No. および形状								
略 図	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
継 手 No.								
清 掃								
滑 剤								
受口溝(ロックリング)の確認								
受口面～ゴム輪の最大寸法(c)								
受口面～ゴム輪 間隔 (b) ※ 1	全周チェック							
	①							
	②							
	③							
	④							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口面～白線 間隔 (a)	①							
	③							
	⑤							
	⑦							
判 定								
備 考								

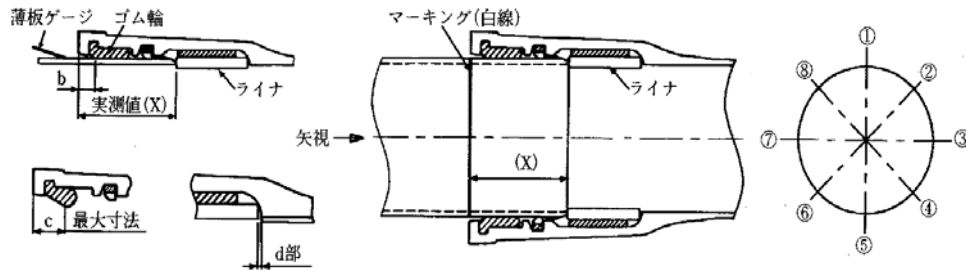
判定基準 受口面～ゴム輪間隔 (b) < 受口面～ゴム輪 (仮測定) 最大寸法 (c)
 ※1 薄板ゲージを全周にわたって受口と挿し口のすき間に差し込み、 $b < c$ であることを確認する。
 全周にわたり c 以下であれば、そのうち円周 8 箇所の値をチェックシートに記入する。

NS形継手 (ライナー使用) チェックシート

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 ()



管 No. および形状									
略 図	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
継 手 No.									
清 掃									
滑 剤									
受口溝(ロックリング)の確認									
受口面～ゴム輪の最大寸法(c)									
受口面～ゴム輪 間隔 (b) ※1	全周チェック								
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
⑧									
ライナー位置の確認 (d 部)									
挿入位置の確認 ※2									
判 定									
備 考									

判定基準 受口面～ゴム輪間隔 (b) < 受口面～ゴム輪の最大寸法 (c)

※1 薄板ゲージを全周にわたって受口と挿し口のすき間に差し込み、 $b < c$ であることを確認する。
全周にわたり c 以下であれば、そのうち円周 8 箇所を値をチェックシートに記入する。

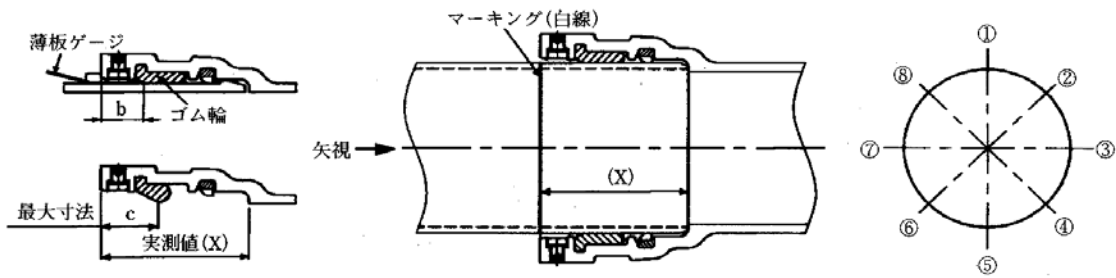
※2 現場で明示したマーキング(白線)上に受口端面があること。

NS形異形管(φ75~250)チェックシート

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 ()



管 No. および形状									
略 図									
継 手 No.									
清 掃									
滑 剤									
受口溝(ロックリング)の確認									
受口面～ゴム輪の最大寸法 (c)									
受口面～ゴム輪 間隔 (b) ※1	全周チェック								
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
⑧									
挿入位置の確認 ※2									
屈曲防止リングの確認 ※3									
判 定									
備 考									

判定基準 受口面～ゴム輪間隔 (b) < 受口面～ゴム輪の最大寸法 (c)

※1 薄板ゲージを全周にわたって受口と挿し口のすき間に差し込み、 $b < c$ であることを確認する。
 全周にわたり c 以下であれば、そのうち円周 8 箇所の値をチェックシートに記入する。

※2 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 屈曲防止リングと挿し口外面に薄板ゲージが入らないこと。

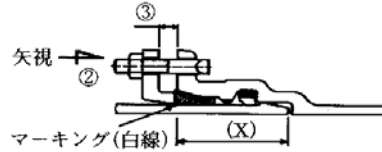
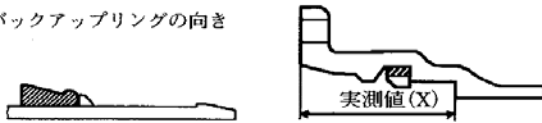
NS形異形管(φ300~450)チェックシート

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 (_____)

①バックアップリングの向き



④ゴム輪の出入状態



管No. および形状									
略 図	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
継 手 No.									
清 掃									
滑 剤									
受口溝(ロックリング)の確認									
① バックアップリングの向き									
② ボルト	数								
	トルク N・m								
③ 押輪～受口 間 隔	上								
	右								
	下								
	左								
④ ゴム輪の 出入状況	上								
	右								
	下								
	左								
挿入位置の確認*									
判 定									
備 考									

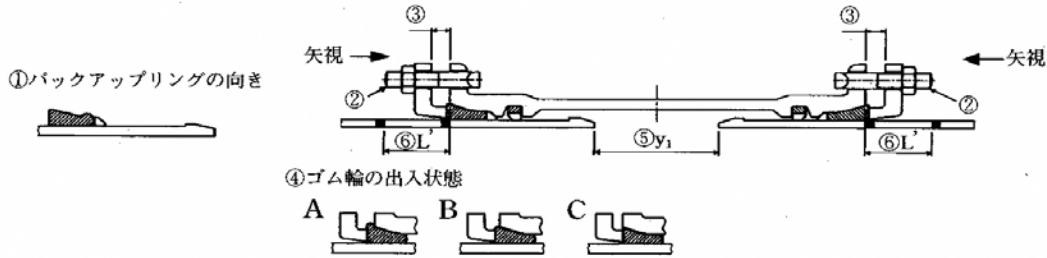
判定基準 ①バックアップリングの向き：テーパー部が挿し口端面側にあること。
 ③押輪～受口間隔：最大値-最小値≤5mm(同一円周上)
 ④ゴム輪の出入状況：同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。
 ※現場で明示したマーキング(白線)上に受口端面があること。

NS形継ぎ輪チェックシート

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 ()



管 No.および形状							
------------	--	--	--	--	--	--	--

略 図							
-----	--	--	--	--	--	--	--

清 掃		
滑 材		
受口溝(ロックリング)の確認		
① バックアップリングの向き		
② ボルト	数	
	トルク N・m	
③ 押輪～受口 間 隔	上	
	右	
	下	
	左	
④ ゴム輪の 出入状況	上	
	右	
	下	
	左	
⑤ 両挿し口端の 間 隔 (y1)	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

2. 両挿し口端間隔 (y1)

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

3. L' 寸法 (y1の場合)

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

単位 mm

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

備 考
せめ配管

判定基準 ①バックアップリングの向き：テーパ部分が挿し口端面側にあること。
 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。
 注) ⑤は、一方から配管する場合には記入不要。 ⑥は、せめ配管の場合には記入不要。

NS形継手チェックシート

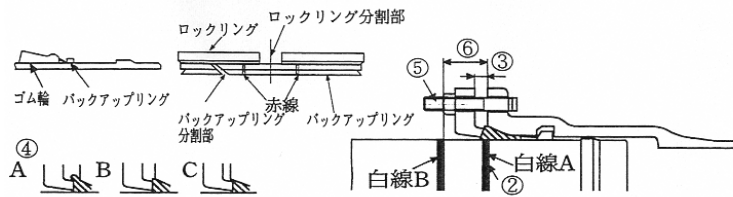
年 月 日

工 事 名	
工 区	
配 管 図 No.	
測 点 No.	
呼び径・管種	

継手施工者

()

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							
① バックアップリングの向き、	(1)						
	(2)						
② 挿入量確認	上						
	右						
	下						
③ 押輪～受口間隔	左						
	上						
	右						
④ ゴム輪の出入状態	下						
	左						
	右						
⑤ ボルト	上						
	数						
⑥ 白線B～受口間隔	トル						
	上						
	右						
	下						
判定	左						

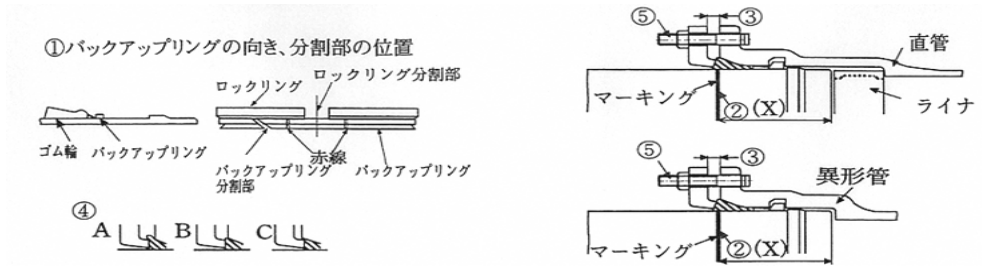
- 判定基準
- ①バックアップリングの向き、分割部の位置：(1)バックアップリングの羽根部がゴム輪側にあること。(2)バックアップリング分割部とロックリング分割部が重ならないこと。
 - ②挿入量確認：白線Aの中に受口端面があること。
 - ③押輪～受口間隔：最大値-最小値≤ 5 mm (同一円周上)
 - ④ゴム輪の出入状態：同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと
 - ⑤白線B～受口間隔：最大値-最小値≤ X (X：上表参照)

NS形継手 (ライナ使用、異形管) チェックシート

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 ()



管 No. および形状																				
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																			
	左																			
③ 押輪～受口間隔	上																			
	右																			
	下																			
	左																			
④ ゴム輪の出入状態	上																			
	右																			
	下																			
	左																			
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：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

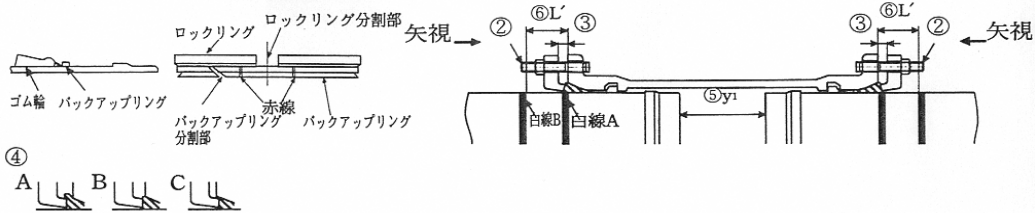
NS形継ぎ輪チェックシート

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()

①バックアップリングの向き、分割部の位置

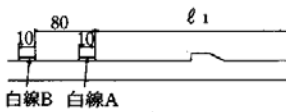


管No.および形状							
略 図							

清 掃		
滑 剤 の 塗 布		
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	
④ ゴム輪の出入状態	左	
	上	
	右	
⑤ 両挿し口端の間隔(y ₁)	下	
	左	
	上	
⑥ L' 受口端面～白線の間隔	右	
	下	
	左	
判 定		

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	ℓ ₁
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	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≤5mm(同一円周上)
 ③ゴム輪の出入状態: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
 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。