様式 第6-3号 (No. )

<u>NS形継手チェックシート</u> <sub>年 月 日</sub>												
						年	月 日					
工 事 名     工 区												
配 管 図 No.												
測 点 No.												
呼び径・管種												
NO IL HIE		466-11.				`						
		継手施	上者(			)						
薄板ゲージ b ゴム輪  を最大寸法	<b>矢視→</b>	自線 Quore			(B) (C) (C) (C) (C) (C) (C) (C) (C) (C) (C	© 22 **	) ⊢③					
管 No. および形状												
略図		-	:	=	:	:	:					
継 手 No.	I											
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)												
	全周チェック											
	1											
	2											
	3											
受口面~ゴム輪	4											
間隔 (b) <sup>※ 1</sup>	5											
	6											
	7											
	8											
	1)											
受口面~白線	3											
間隔(a)	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。

様式 第6-4号 (No. )

N	S形継手	(ライー	トー・価	田)チ	ェック	シート				
工 事 名	0 /12/4匹 1	(/1/	<u>                                      </u>	<u>/ 11/ / </u>	<u> </u>	年	- 月	日		
工 区 区 No. 測 点 No.										
呼び径・管種										
			<u>継</u> 号	-施工者(			)			
管 No. および形状										
略図										
継 手 N	ο.									
清	掃									
滑	剤									
受口溝(ロックリング	グ)の確認									
受口面~ゴム輪の最力	大寸法(c)									
	全周チェック									
	1									
	2									
平口工 ゴッ松	3									
受口面〜ゴム輪 間隔(b) <sup>※1</sup>	4									
	5									
	6									
	7									
	8									
ライナ位置の確認(	(d部)									
挿入位置の確認 ※2										
判定										
備考	l	L		L						

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。

<u>NS形</u>	異形管(	b 75∼	·250) 5	チェッ	クシー	<u>ート</u> 年	月	日
工事名工区						7	Л	Н
配管図No. 測点No.		_						
呼び径・管種			手施工者	(		)		
薄板ゲージ	矢視 →	- キング(自	線) Dannes (X)		<b>→</b> • ∞	® ( )	(2) (2) (3)	-3)
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)								
	全周チェック							
	1)							
	2							
受口面~ゴム輪	3							
間隔(b) <sup>※1</sup>	4							
	(5)							
	6							
	7							
	8							
挿入位置の確認 <sup>※ 2</sup>								
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。

<u>N</u>	S形勢	<u> 異形管(</u>	φ 30	0~4	150)	チュ	<u> ニツ</u>	クミ	/—	<u>ト</u> 年	月	п	
工 事 名 工 区									•	+	Л	日	
配管図No.													
測 点 No.													
呼び径・管種													
<u> </u>				<u>糸迷</u> =	手施コ	_者(_					)		
<b>①</b> バックアップリ	ングの向き		/222	_		矢視 🛶	_ੋ ∉	3 	9				
		, 実	<b>》</b> (X	<u></u>					(X)	7			
④ゴム輪の出入状	態					マーキン	ノグ(白	線) ┣━	(21)	→			
Α [		В	C C										
管 No. および形状													
略図							:						
継 手 1	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	ブの向き												
(a) #11	数												
② ボルト	トルク N・m												
	上												
③ 押輪~受口	右												
間隔	下												
	左												
	上												
④ ゴム輪の	右												
出入状況	下												
	左												
挿入位置の確認 ※													
判 定			•	1							•		
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形線	継ぎ輪	チェックシート			
	212/10/1	<u> </u>			年 月	日
工事名					1 1	
工 区 配 管 図 No.		_				
測点 No.						
呼び径・管種						
		<u></u>				
		<u>継</u> 号	手施工者(	)		
①バックアップリングの向	<b>矢視</b>	F#	\$y <sub>1</sub>	(6L')	<b>◆</b> ─矢視 `②	
	A	B	C			
   管 No.および形状						
略図	:	:	: : :	<u>:</u>	:	
清掃				上		
滑材	≑रा					
受口溝(ロックリング)の確			備考 左-	<del>(+)</del>	一右	
① バックアップリング(	数		1. 白線表示の位置	$\bigvee$		単位 mm
② ボルト	トルク		10 10 10	寸 卡.	呼び径	<b>ℓ</b> 1
	N·m 上		<del>***</del>	1	75 100	165 170
③ 押輪~受口	右		- Color		150	195
間隔	下		白線 2 両挿し口端間隔(v.)		200	195
	左		2. 両挿し口端間隔(y <sub>1</sub> ) 単位 mm		250	195
	上		呼び径 y <sub>1</sub> 75,100 220		300 350	230
④ ゴム輪の	右		150-250 250		400	240
出入状況	下		300~450 300	,	450	245
	左		3. L′ 寸法(y₁の場合)			単位 mm
⑤ 両挿し口端の	上		呼び径 75 100 1	50~250 30		450
間隔	右		L' 80 85	100 15	50 160	165
(y 1)	下					
( y 1/	左					
⑥ L'	上					
受口端面~	右					
白線の間隔	下					
	左					
判定						
	l	1				
せめ配管						
	211 У БОД <del>2</del>	· 0	  挿   口⊭面側におること			

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 $\le 5\,\mathrm{mm}$ (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。

様式 第6-8号 (No. )

134 4 >17 0 0 3							(1, 0,			
NS形継手チェックシート										
工事名						年	月 日			
工 区										
配 管 図 No. 測 点 No.										
呼び径・管種										
				j	継手施	 L 者				
( )										
①バックアップリングの向き、分割					nsfe	40%V	単位mm			
ロックリング	ロックリン	グ分割部				び径 500	X 31			
THE STATE OF THE S	7	<b>■</b> 5	<u>6</u> 3			600	31			
ゴム輪 バックアップリング バックアップリン 分割部	赤線バック	アップリング				700 800	32 32			
A LL B LL C		白線B	自線上			900	32			
				111 1	1	000	33			
管 No. および形状										
略図										
清掃										
滑剤の塗布										
<ol> <li>バックアップリングの向</li> </ol>	(1)									
き、	(2)						-			
	<u>上</u> 右									
② 挿入量確認	下									
	左									
	上									
③ 押輪~受口間隔	右									
	下									
	左									
	上									
④ ゴム輪の出入状態	右									
	下 左									
	数									
⑤ ボルト	トル									
	上									
⑥ 白線B~受口間隔	右									
₩ 口豚D~艾口則們	下									
	左									
判定							1			

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≦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

⑤白線B~受口間隔:最大値-最小値≦X(X:上表参照)

様式 第6-9号 (No. )

TALL STO 5 1						'	,110.	,
NS形継手	・(ラィ	イナ仮	<b></b>	と形管)	チェッ			
						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 (		)_		
	ata be at desta	har a 11 best		5	3		直管	
①バックアップリング <i>の</i>		部の位置 ロリング分	割部			The state of the s	旦官	
F =				マーキン	2 (X)		ライナ	
ゴム輪 パックアップリング バッ	カアップリング 暗	泉パックアップ	プリング	5	3	異形管		
<b>(4)</b>								
ALLABLLA	CLI			マーキング	2(X)			
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、	(1)							
分割部の位置	(2)							
	上							
② 挿入位置の確認	右							
(5) 1中人口正同。为地田的	下							
	左							
	上							
③ 押輪~受口間隔	右							
© 411mm >< 1113	下							
	左							
	上							
④ ゴム輪の出入状態	右							
	下							
	左			1				
⑤ ボルト	数							
和	トルク							
判定					1		1	1

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

130-1-30-1-33						•	,				
	NS形継ぎ輪チェックシート										
						年	月日				
工事名								_			
配 管 図No.											
測 点 No.											
呼び径・管種											
			継	手施工者(		)					
<ul><li>①バックアップリングの向</li></ul>						@I '					
ロックリン	グロック	リング分割部	天視 _ ②	(BL 3)		3 0 2	<b>上</b> 矢視				
ゴム輪 バックアップリング	赤線	_			⑤y1	R	7				
バックアッ 分割部	プリジグ バ	シックアップリング		白線B白線A	<b></b>						
4			į	1							
ALLABLLAC	-										
管 No.および形状											
略図		:	:	: :	:	:	:				
清掃掃				***			単位mm				
滑 剤 の 塗 布				備考	- 41	呼び径	l 1				
① バックアップリングの向き、	(1)			1. 白線表示	の位置	500	220				
分割部の位置	(2)					600	220				
刀部同沙川山區				80	l 1	700	257				
② ボルト	数					800	265				
	トルク			白線B 白線A		900	265				
	上			LIND LINKS		1000	268				
	右			2. 両挿し口	端間隔(y	1)					
③ 押輪~受口間隔	下			およびL´寸法							
	左					· 単位mm					
				呼び径	<b>y</b> 1	L'					
	上			500	260	105					
④ ゴム輪の出入状態	右			600	260	105					
は、一つままとは八人人の応	下			700	300	87					
	左			800	305	98					
	上			900	305	98					
				1000	310	103					
⑤ 両挿し口端の間隔(y <sub>1</sub> )	右										
© 1 33 1 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	下										
	左										
	上										
⑥ L'	右										
受口端面~白線の間隔	下										
	左										
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押輪~受口間隔:最大值-最小值≦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。