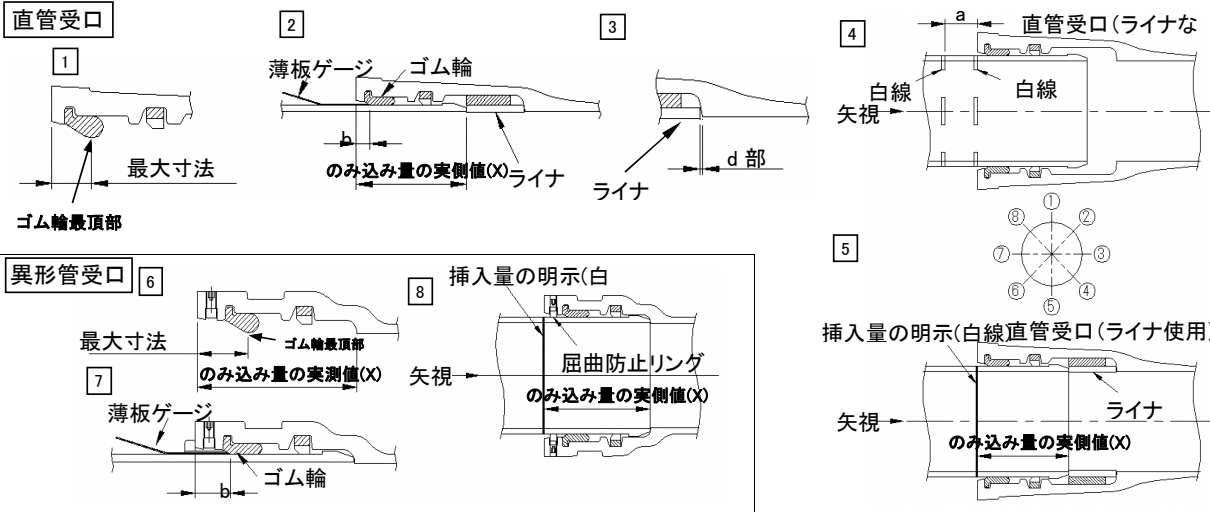


# NS形継手チェックシート(φ75～φ250)

年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



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) <sup>※1</sup>									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 <sup>※2</sup>									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								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③								4
	⑤								
	⑦								
屈曲防止リングの確認 <sup>※3</sup>									8
判 定									—

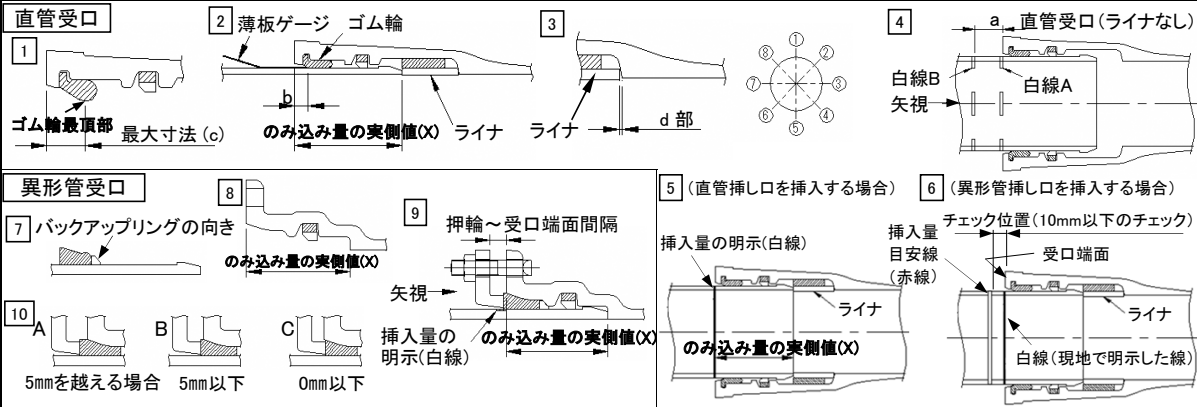
判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(C)  
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。  
 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。  
 ※3 屈曲防止用突部(直管挿し口の場合は挿し口外面)と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。

# NS形継手チェックシート(φ300～φ450)

年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



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) <sup>※1</sup>									3
挿し口の挿入量の明示(白線)									5 9
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 <sup>※2</sup>									5 9
挿し口の抜け出しチェック (異形管受口) <sup>※3</sup>									—
挿入量目安線(赤線)と受口端面 間距離の確認(異形管挿し口) <sup>※4</sup>									6
マーキング(白線)の明示 (異形管挿し口) <sup>※5</sup>									6
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								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
バックアップリングの向き <sup>※6</sup>									7
ボルト・ナット	数								
	トルク(N・m)								
押輪～受口端面 間隔 <sup>※7</sup>	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
ゴム輪の 出入り状態 <sup>※8</sup>	①								
	③								
	⑤								
	⑦								
判 定									—

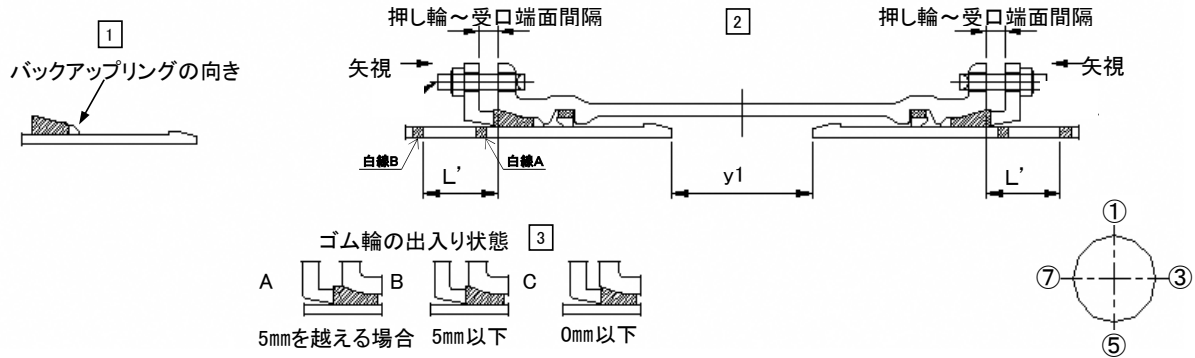
- 判定基準 受口端面～ゴム輪間隔(b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法(C)
- ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージを用いて確認する。
  - ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
  - ※3 挿し口を異形管受口に挿入し、ストップを取り外した後、挿し口を上下左右前後に振って抜けないことを確認する。
  - ※4 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
  - ※5 挿し口外周へ受口端面位置の白線を表示したか確認する。
  - ※6 バックアップリングの向き：テーパ部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
  - ※7 押輪～受口端面間隔：最大値～最小値 ≤ 5mm(同一円周上)。
  - ※8 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)

年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

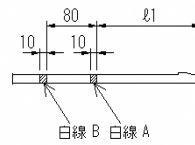
		配管工



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



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

2. 両挿し口端の間隔 (y1)

単位mm

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')

単位mm

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 : テーパー部は挿し口端面側、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。