

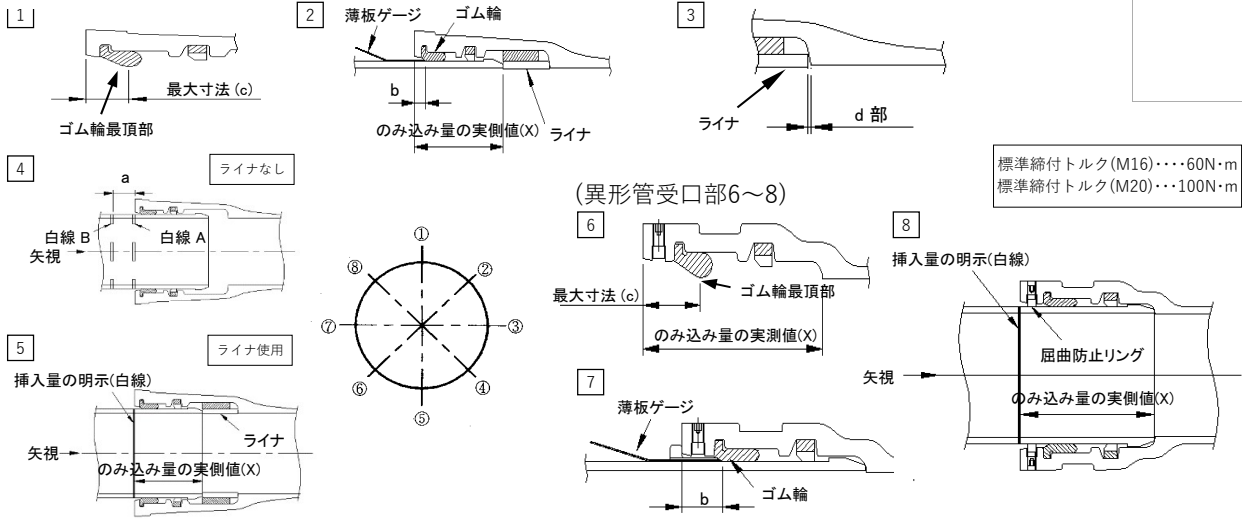
NS形継手チェックシート (φ75mm～φ250mm※継輪を除く)

工事名称: _____

年 月 日

(直管受口部1～5)

主任技術者



管番号 (NO)								
管の種類								
管の呼び径								
略図/ライナ								
継手番号 (NO)								
清掃・異物の除去	-							
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 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							
	⑤							
	⑥							
	⑦							
受口端面～白線B間隔(a)	①							
	③							
	⑤							
	⑦	4						
屈曲防止リングの確認 ※3	8							
継手施工者	-							
継手確認者 ※4	-							
判 定	-							

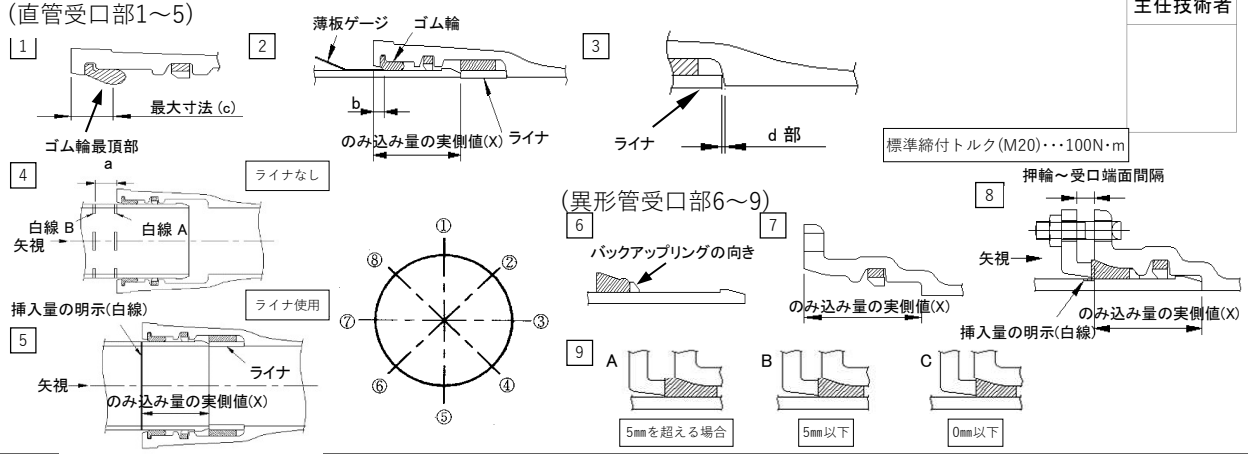
判定基準: 受口端面～ゴム輪間隔 (b) < 受口端面～ゴム輪最頂部の最大寸法 (c)
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mm隙間ゲージにて確認する。
 ※2 接合直後に、明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 屈曲防止用突部(直管挿し口の場合は挿し口外面)と屈曲防止リングの間に薄板ゲージが入らないこと。
 ※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

NS形継手チェックシート (φ300mm～φ450mm※継輪を除く)

工事名称: _____

年 月 日

主任技術者



管番号 (NO)																					
管の種類																					
管の呼び径																					
略図/ライナ																					
継手番号 (NO)																				-	
清掃・異物の除去																				-	
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	
全周チェック																					
薄板ゲージの入り込み量(b) (ゴム輪の位置確認)	①																				
	②																				
	③																				
	④																			2	
	⑤																				
	⑥																				
	⑦																				
	⑧																				
受口端面～白線B間隔(a)	①																				
	③																				
	⑤																			4	
	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																				
	③																				
	⑤																			8	
	⑦																				
ゴム輪の出入状態 ※5	①																				
	③																				
	⑤																			9	
	⑦																				
継手施工者																					-
継手確認者 ※6																					-
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)

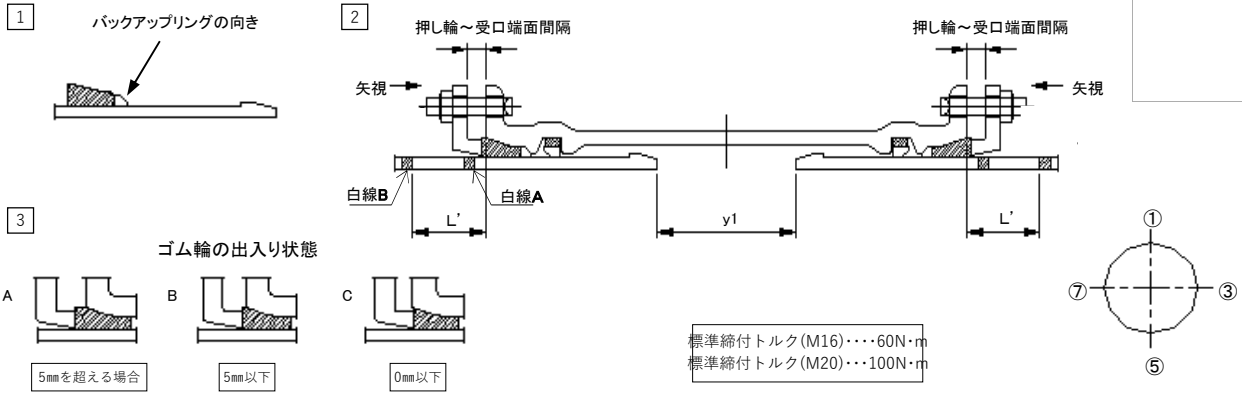
- ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を, 4.5mm隙間ゲージにて確認する。
- ※2 接合直後に, 明示した白線が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
- ※3 バックアップリングの向き: テーパー部は挿し口端面側, 切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
- ※4 押輪～受口端面間隔: 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)
- ※5 ゴム輪の出入状況: 同一円周上にA, CまたはA, B, Cが同時に存在しないこと。
- ※6 継手の確認は, 選任した配置配管技能者が行うこと。

NS形継ぎ輪チェックシート (φ75mm～φ450mm)

工事名称: _____

年 月 日

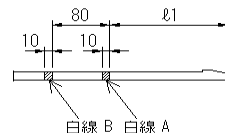
主任技術者



管番号 (NO)							
略 図							
継手番号 (NO)							
清掃・異物の除去							-
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							
両挿し口端の間隔 (y1) ※2	①					1	
	③					2	
	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						
ゴム輪の出入り状態 ※5	①					3	
	③						
	⑤						
	⑦						
継手施工者							-
継手確認者 ※6							-
判 定							-

備考

1. 白線表示の位置



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

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

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。
 ※6 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

離脱防止継手チェックシート (NS形継輪用)

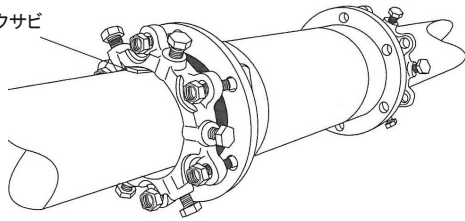
工事名称: _____

年 月 日

主任技術者

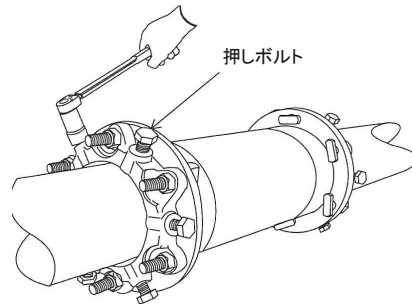
1

クサビ



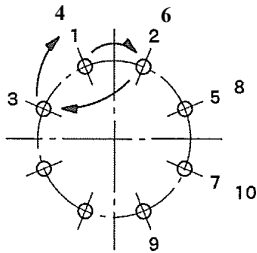
3

押しボルト



2

T頭ボルト・ナットの追い締め方法



T頭ボルト・ナットの標準締め付けトルク

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75	M16	60
100~600	M20	100
700・800	M24	140

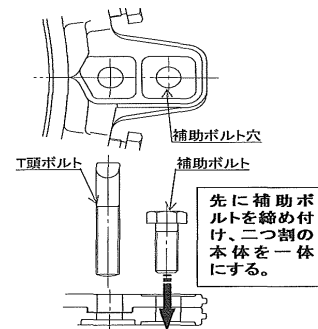
管番号 (NO)		
管の呼び径		
略 図		
清掃・異物の除去		-
取付け位置の確認 ※1		-
押輪の向きの確認 ※2		-
滑 剤		-
押輪と管の同心確認		1
T頭ボルト	本 数	2
	トルクの確認	2
押ボルト	本 数	3
	トルクの確認	3
補助ボルトの確認 ※3		4
継手施工者		-
継手確認者 ※4		-
判 定		-

3

押しボルトの標準締め付けトルク

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75	M20 (六角部M16)	100
100~600	M20	100
700・800	M22 (六角部M24)	120

4



判定基準: ※1 呼び径800mm以上の場合、取付け箇所は曲管部から2m以上離れていること。
 ※2 表側(受口反対側)は、呼び径などの鑄出し文字が表示している側である。
 ※3 呼び径800mm以上の場合に記入する。
 ※4 継手の確認は、選任した配置配管技能者が行うこと。

補助ボルトの標準締め付けトルク

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
800	M24	140