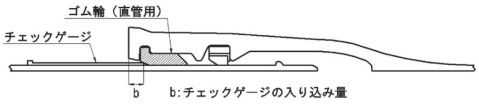
NS形E種継手チェックシート(直管)

工事名称:　　年　月　日

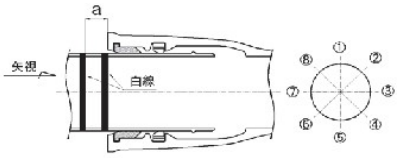
主任技術者

1

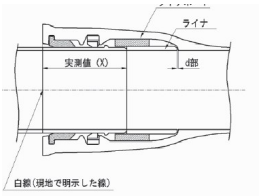


呼び径	合格範囲（mm）
75	8～18
100	8～18
150	11～21

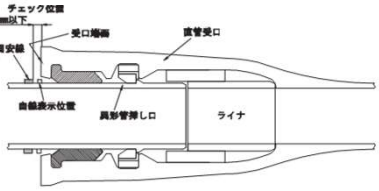
2



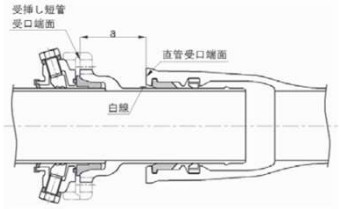
3 (直管挿し口を挿入する場合)



4 (異形管挿し口を挿入する場合)



5



※呼び径100×5m管の場合は，ライナ・ライナボード外面の「LL」の識別表示を確認すること。

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										−
ライナの位置確認:(d部) ※1										3
受口溝（ロックリング）の確認										−
挿し口の挿入量の明示(白線)										3
滑　剤										−
マーキング（白線）位置の確認 ※2										3
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） ※3										4
マーキング（白線）の明示（異形管挿し口） ※4										4
受口端面～ゴム輪間隔(b) ※5	全周チェック									1
	①									
	②									
	③									
	④									
	⑤									
	⑥									
	⑦									
	⑧									
受口端面～白線間隔(a) 注1	①									2 5
	③									
	⑤									
	⑦									
継手施工者										−
継手確認者 ※6										−
判　定										−

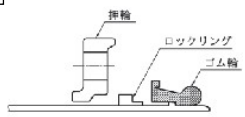
判定基準
※1 ライナが受口奥部に当たっている事を，2.0mm隙間ゲージにて確認する。
※2 接合直後に，マーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
※3 挿入量目安線(赤線)と受口端面間距離が全周にわたり10mm以下であるか確認する。
※4 挿し口外周へ受口端面位置の白線を記入したか確認する。
※5 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また，曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は，チェックできなかったことを記載する。
※6 継手の確認は，選任した配置配管技能者が行うこと。
注1 受挿し短管の場合は，受挿し短管の受口端面と直管の受口端面の距離a寸法を記入する。

NS形E種継手チェックシート（異形管・N-Link）

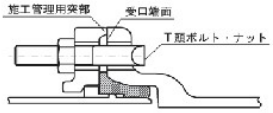
工事名称:　　年　月　日

主任技術者

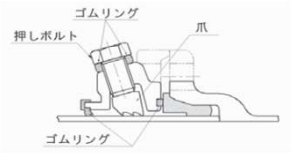
1



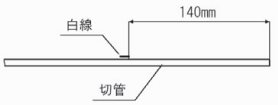
2



3

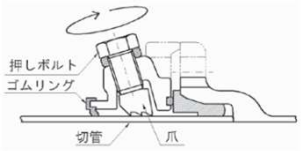


4

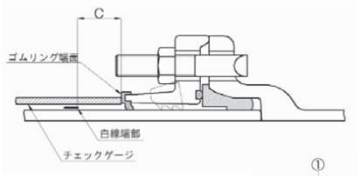


5

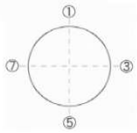
標準締付トルク(M20)･･･100N･m



6



呼び径	C (mm)
75	41以下
100	40以下
150	36以下



管番号(NO)											
管の種類											
管の呼び径											
略図/ライナ											
継手番号(NO)											−
挿し口突部の有無 注1											−
清掃・異物の除去											−
ゴム輪，ロックリング，押輪確認											1
ロックリングの向き確認											−
爪，押しボルト，ゴムリングの確認（N-Link）											3
切管端面の確認 注2（N-Link）											−
挿し口挿入量の明示（N-Link）											4
滑　剤											−
T頭ボルト	本数										2
受口端面～施工管理用突部の隙間 ※1	箇所数										2
	隙間ゲージ確認										
押しボルト（N-Link）	本数										5
	トルク確認										
ゴムリングの向き確認 注3（N-Link）											
N-Link端面～白線間隔(c) 注4	①										6
	③										
	⑤										
	⑦										
継手施工者											−
継手確認者 ※2											−
判　定											−

判定基準　※1 受口端面と押輪又はN-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
※2 継手の確認は，選任した配置配管技能者が行うこと。
注1 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は，N-Linkを使用すること。
挿し口突部が有る挿し口を異形管受口と接合する場合は，押輪を使用すること（N-Link使用不可）。
注2 切管端面は，バリ取りのみとすること（面取り加工はしないこと）。
注3 N-Linkのゴムリングの向きが全周にわたり「内向き」になっているかを確認する。
注4 N-Link端面～白線間隔（c）が，表に示す合格範囲内であること。

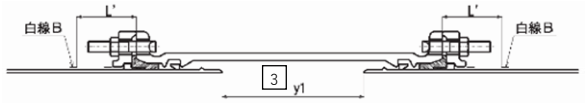
NS形E種継ぎ輪チェックシート

工事名称:

年　月　日

主任技術者

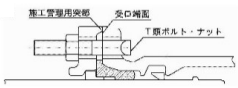
1

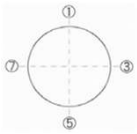


(ⅰ)L':一方から順次配管していく場合

呼び径	有効長	L'(mm)
75	4m	110
100	4m	105
	5m	110
150	5m	130

2



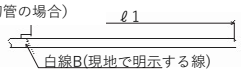


(ⅱ)y1:せめ配管の場合

呼び径	有効長	y1(mm)
75	4m	185
100	4m	190
	5m	200
150	5m	235

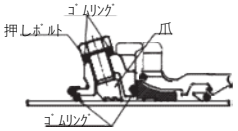
6

白線Bの表示位置
(切管の場合)

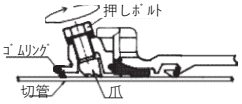


呼び径	有効長	ℓ1(mm)
75	4m	235
100	4m	235
	5m	245
150	5m	258

4



5



標準締付トルク(M20)･･･100N･m

管番号(NO)											
管の種類											
管の呼び径											
略　図											
継手番号(NO)											−
挿し口突部の有無 注1											−
清掃・異物の除去											−
ゴム輪，押輪又はN-Linkの確認											−
ロックリングの向き確認											−
爪，ゴムリング，押しボルトの確認（N-Link）											4
滑　剤											−
白線B（ℓ1）の明示（切管）											6
ストッパ，ロックリング（直管用）の確認											−
受口端面～白線間隔(L') 注2	①										1
	③										
	⑤										
	⑦										
両挿し口端の間隔(y1) 注2	①										3
	③										
	⑤										
	⑦										
T頭ボルト	本数										2
受口端面～施工管理用突部の隙間 ※1	箇所数										2
	隙間ゲージ確認										
ゴムリングの向き確認 ※2 (N-Link)											5
押しボルト (N-Link)	本数										5
	トルク確認										
継手施工者											−
継手確認者 ※3											−
判　定											−

判定基準　※1 受口端面と押輪又はN-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
※2 ゴムリングの向きが全周同じ向きであること。向きが違う場合は向きを揃えること。
※3 継手の確認は，選任した配置配管技能者が行うこと。
注1 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は，N-Linkを使用すること。
注2 一方から順次配管していく場合にはL'寸法，せめ配管の場合はy1寸法を記入すること。