

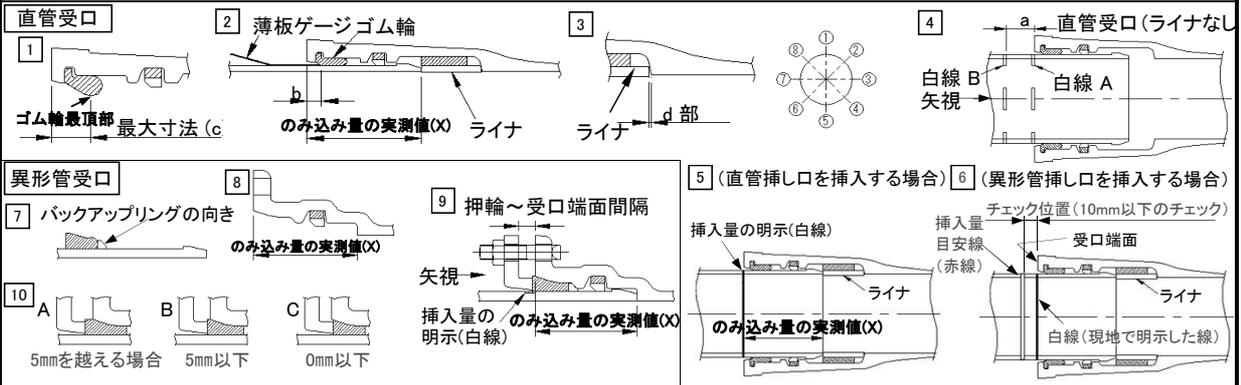
# NS形継手チェックシート(φ300～φ450)

年 月 日

工事名	
工区	
配管図No.	
測点No.	
呼び径・管種	

現場代理人	主任技術者

継手施工者( )



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								2
	①								
	②								
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線B 間隔(a)	①								4
	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								9
	③								
	⑤								
	⑦								
ゴム輪の 出入り状態 <sup>※8</sup>	①								10
	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。

※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。