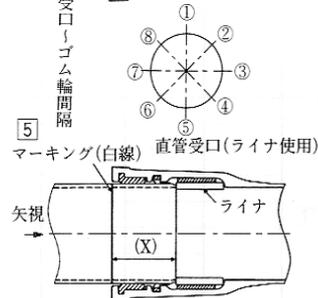
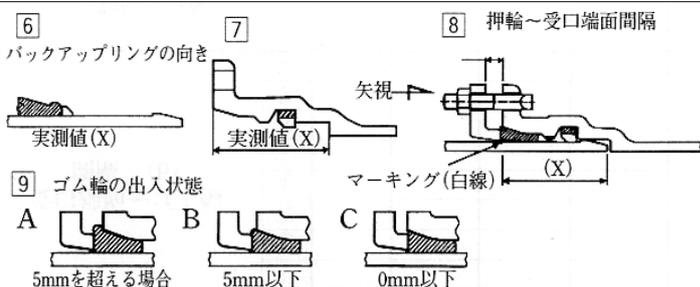
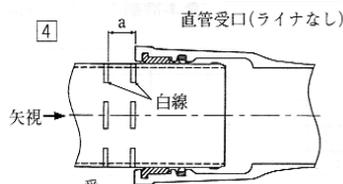
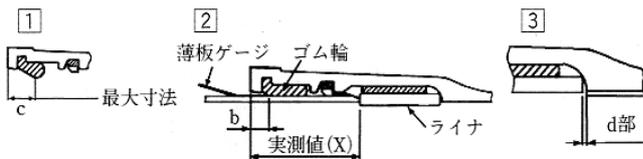


NS形継手チェックシート(φ300~φ450)

平成 年 月 日

工事名 _____
受注者名 _____

主任技術者



管 No									
管の種類									
略図/ライナ									

継手 No.										—
清掃剤										—
受口溝(ロックリング)の確認										—
バックアップリングの向き※3										6
受口端面〜ゴム輪の最大寸法確認(C)										1
受口端面〜ゴム輪間隔 (b) (mm)	全周チェック									2
	①									
	②									
	③									
	④									
	⑤									
	⑥									
	⑦									
ボルト	数									—
	トルクN・m									—
	①									8
	③									
⑤										
⑦										
受口端面〜白線間隔 (a) (mm)	①									4
	③									
	⑤									
	⑦									
ゴム輪の出入状態※5	①									9
	③									
	⑤									
	⑦									
ライナ位置の確認 (d部)※1										3
マーキング(白線)位置の確認※2										5 8
判定										—
備考										—

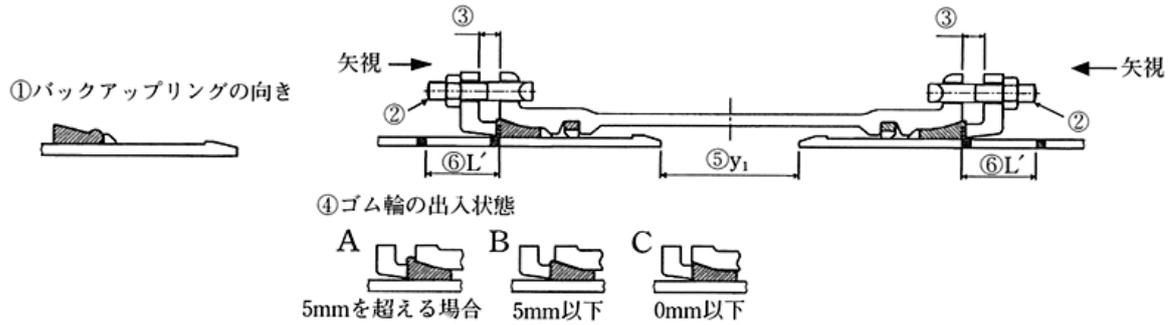
判定基準 : 受口端面〜ゴム輪間隔 (b) < 受口端面〜ゴム輪の最大寸法 (c)
 ※1 ライナが受口奥部に当たっている事を、4.5mmの隙間ゲージにて確認する。
 ※2 接合直後に、マーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
 ※3 バックアップリングの向き : テーパー部は挿し口端面側、切断部は受口内面切欠き部をさけた位置にあること。
 ※4 押輪〜受口端面間隔 : 最大値-最小値 ≤ 5mm (同一円周上)。
 ※5 ゴム輪の出入状況 : 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

NS形継ぎ輪チェックシート

年 月 日

工 事 名	
受 注 者 名	

主任技術者



管 No.および形状			
略 図			
清 掃			
滑 材			
受口溝(ロックリング)の確認			
① バックアップリングの向き			
② ボルト	数		
	トルク N・m		
③ 押輪～受口 間 隔	上		
	右		
	下		
	左		
④ ゴム輪の 出入状況	上		
	右		
	下		
	左		
⑤ 両挿し口端の 間 隔 (y1)	上		
	右		
	下		
	左		
⑥ L' 受口端面～ 白線の間隔	上		
	右		
	下		
	左		
判 定			
備 考			

備考

1. 白線表示の位置

2. 両挿し口端間隔 (y1)
単位 mm

呼び径	y1
75,100	220
150~250	250
300~450	300

3. L' 寸法 (y1の場合)
単位 mm

呼び径	75	100	150~250	300	350,400	450
L'	80	85	100	150	160	165

呼び径	l1
75	165
100	170
150	195
200	195
250	195
300	230
350	240
400	240
450	245

判定基準 ①バックアップリングの向き：テーパ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。

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。

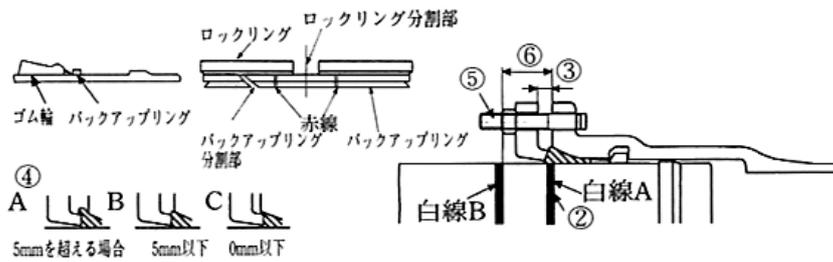
NS形継手チェックシート

年 月 日

工 事 名	
受 注 者 名	

主任技術者

①バックアップリングの向き、分割部の位置



単位mm

呼び径	X
500	31
600	31
700	32
800	32
900	32
1000	33

管No. および形状									
略 図									
清 掃									
滑 剤 の 塗 布									
①バックアップリングの向き、 分割部の位置	(1)								
	(2)								
② 挿入量確認	上								
	右								
	下								
③ 押輪～受口間隔	左								
	上								
	右								
④ ゴム輪の出入状態	下								
	左								
	右								
⑤ボルト	数								
	トルク								
⑥ 白線B～受口間隔	上								
	右								
	下								
判 定	左								

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)

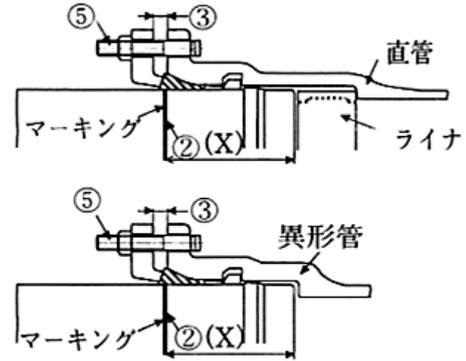
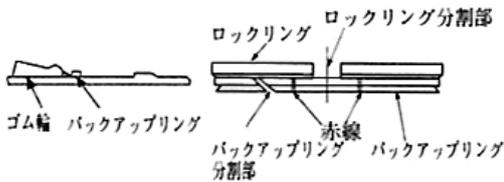
NS形継手（ライナ使用、異形管）チェックシート

年 月 日

工 事 名	
受 注 者 名	

主任技術者

①バックアップリングの向き、分割部の位置



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、 分割部の位置	(1)							
	(2)							
② 挿入位置の確認	上							
	右							
	下							
	左							
③ 押輪～受口間隔	上							
	右							
	下							
	左							
④ ゴム輪の出入状態	上							
	右							
	下							
	左							
⑤ボルト	数							
	トルク							
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

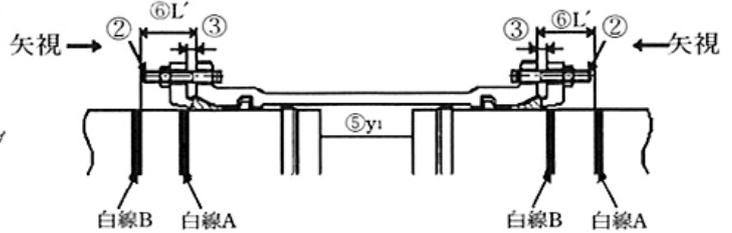
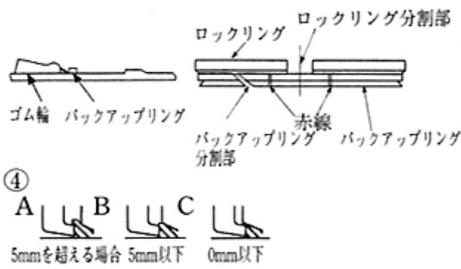
NS形継ぎ輪チェックシート

年 月 日

工 事 名	
受 注 者 名	

主任技術者

①バックアップリングの向き、分割部の位置

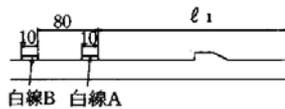


管 No. および形状			
略 図			

清掃			
滑 剤 の 塗 布			
①バックアップリングの向き、 分割部の位置	(1)		
	(2)		
②ボルト	数		
	トルク		
③ 押輪～受口間隔	上		
	右		
	下		
	左		
④ ゴム輪の出入状態	上		
	右		
	下		
	左		
⑤ 両挿し口端の間隔 (y ₁)	上		
	右		
	下		
	左		
⑥L' 受口端面～白線の間隔	上		
	右		
	下		
	左		
判 定			

備考

1. 白線表示の位置



呼び径	l ₁
500	220
600	220
700	257
800	265
900	265
1000	268

2. 両挿し口端間隔 (y₁)
およびL'寸法 (y₁の場合)

呼び径	y ₁	L'
500	260	105
600	260	105
700	300	87
800	305	98
900	305	98
1000	310	103

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：最大値-最小値≤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。

GX形継手 チェックシート(直管・P-Link)

平成 年 月 日

工事名	
受注者名	

主任技術者

1 直管

b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	8~18
100	8~18
150	11~21
200	11~21
250	11~21

2

3 P-Link

締め付けトルク: 100N・m

b寸法の合格範囲

呼び径	合格範囲(mm)
75	54~63
100	57~66
150	57~66
200	63~72
250	63~72

4

5

管 No.									
管の種類									
略図/ライナ									
継手 No.									—
挿し口突部の有無									—
清掃									—
滑剤									—
挿し口の挿入量の明示									4 5
受口溝(ロッキング)の確認									—
爪、押しボルトの確認(P-Link)									—
受口端面～ゴム輪 間隔(b)※1	全周チェック								
	①								1
	②								3
	③								
	④								
	⑤								
	⑥								
	⑦								
受口端面～白線(黄線) 間隔(a)	①								2
	③								4
	⑤								
	⑦								
押しボルト	本数								4
	トルク確認								
ライナの位置確認(d部)※2									5
マーキング(白線)位置の確認※3									—
判定									—
備考									

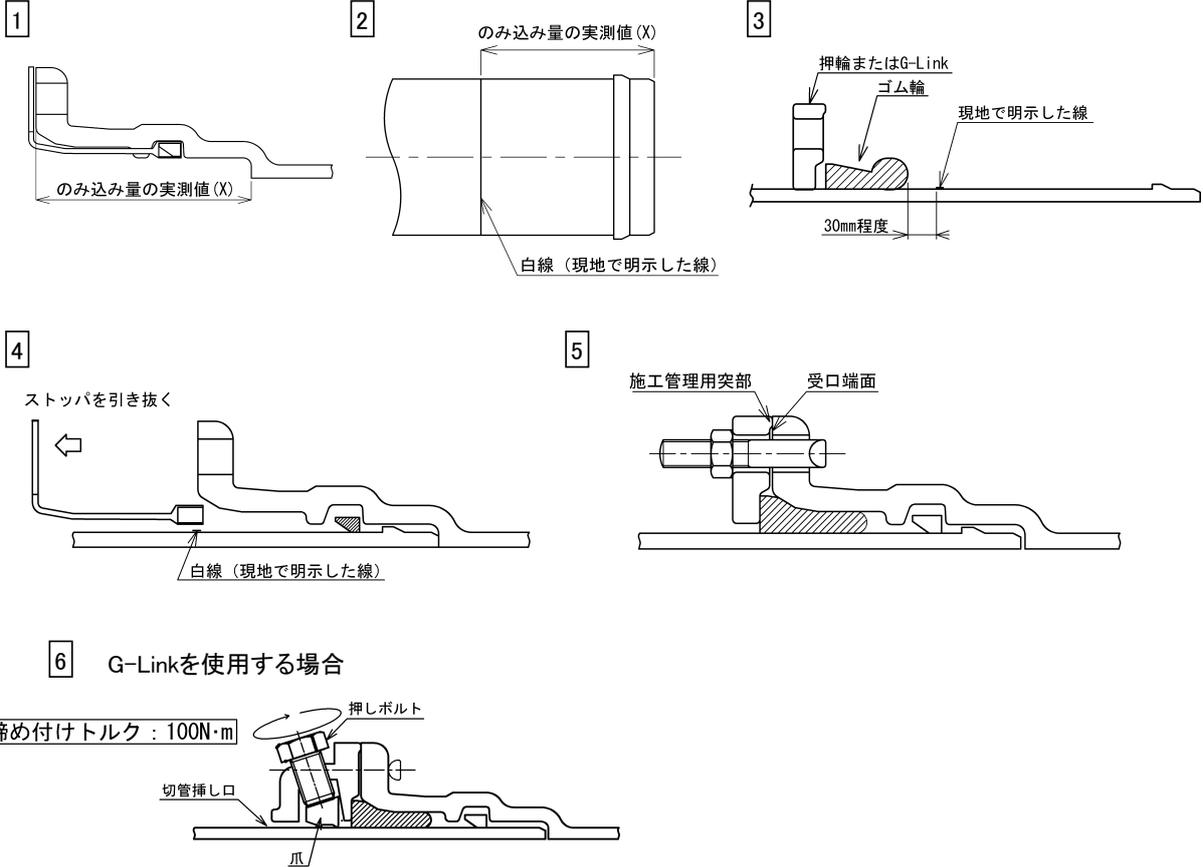
判定基準 ※1 受口端面～ゴム輪間隔(b)が表に示す合格範囲内であること。また、曲げ接合してチェックゲージがゴム輪位置まで挿入できない場合は、チェックできなかったことを記載する。
 ※2 ライナが受口奥部に当たっていることを確認する。
 ※3 接合直後にマーキング(白線)位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。

GX形継手 チェックシート(異形管・G-Link)

平成 年 月 日

工事名	
受注者名	

主任技術者



管 No.								
管の種類								
略図								
継手 No.								—
挿し口突部の有無 ^{注)}								—
清掃								—
滑剤								—
挿し口の挿入量の明示								1 2
爪、押しボルトの確認(G-Link)								3
ゴム輪、押輪またはG-Linkの確認								3
ストッパ、ロックリングの確認								4
T頭ボルト	本数							5
受口端面～ 施工管理用突部 の隙間 ※	箇所数							5
	隙間ゲージ 確認							
押しボルト	本数							6
	トルク確認							
判定								—
備考								

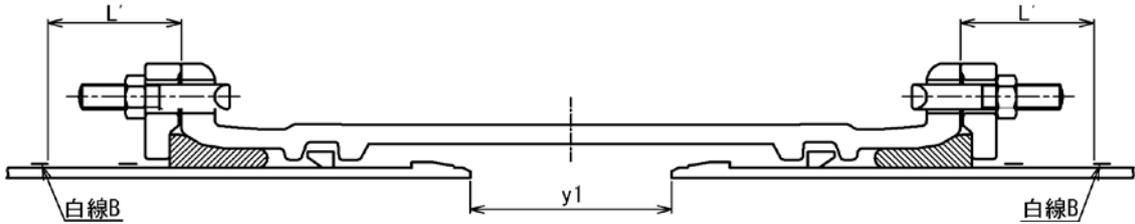
判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-Linkの施工管理用突部との間に0.5mm以上の隙間がないこと。
 注) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、G-Linkを使用すること。

GX形継手 継ぎ輪チェックシート

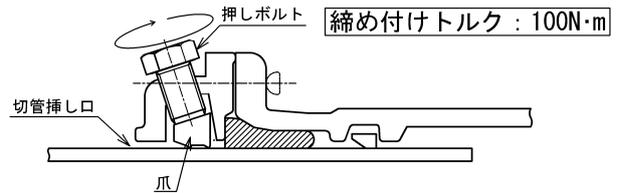
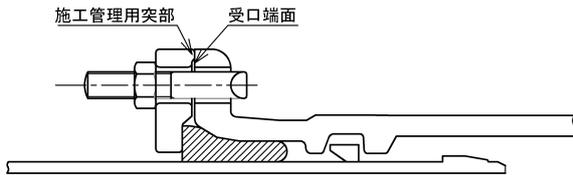
平成 年 月 日

工事名	
受注者名	

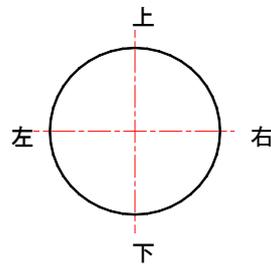
主任技術者



G-Linkを使用する場合

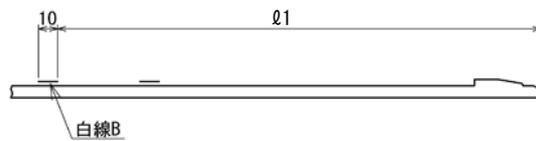


管 No.			
管の種類			
略図			



単位mm	
呼び径	φ1
75	240
100	245
150	265
200	275
250	275

継手 No.			
挿し口突部の有無 ^{注1)}			
清掃			
滑剤			
切管挿し口の白線Bの明示			
ゴム輪、押輪またはG-LINKの確認			
爪、押しボルトの確認(G-Link)			
ストップ、ロックリングの確認			
受口端面～白線の間隔(L') ^{注2)}	上		
	右		
	下		
	左		
両挿し口端の間隔(y1) ^{注2)}	上		
	右		
	下		
	左		
T頭ボルト	本数		
受口端面～施工管理用突部の隙間※	箇所数		
	隙間ゲージ確認		
押しボルト	本数		
	トルク確認		
判定			



(i) 一方から順次配管していく場合

単位mm	
呼び径	L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120

(ii) せめ配管の場合

単位mm	
呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250

備考

判定基準 ※ 受口端面と押輪またはG-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。

注1) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接続する場合は、G-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。

EFソケット 接合チェックシート

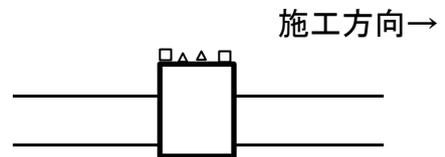
平成 年 月 日

主任技術者

工事名 _____

受注者名 _____

呼び径	
発電機の仕様	
正常作動確認	
コントローラの仕様	
正常作動確認	



継手No.										
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

略図	
----	--

天候										
陸継ぎの有無										
曲げ施工の有無										
湧水の有無										
管の点検・清掃										
スクレープ										
エタノール(アセトン)清掃										
標線の確認										
通電終了時刻										
インジケータの確認										
クランプ取外し時刻										
埋戻し開始時間										
接合総合判定										

備考

EFサドル 接合チェックシート

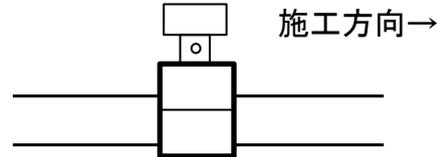
平成 年 月 日

工事名 _____

受注者名 _____

主任技術者

呼び径	
発電機の仕様	
正常作動確認	
コントローラの仕様	
正常作動確認	



継手No.																			
略図																			
陸継ぎの有無																			
曲げ施工の有無																			
湧水の有無																			
管の点検・清掃																			
スクレープ																			
エタノール(アセトン)清掃																			
標線の確認																			
通電終了時刻																			
インジケータの確認																			
クランプ取外し時刻																			
埋戻し開始時間																			
接合総合判定																			

備考