

A級継手以外のガス圧接継手

「鉄筋ガス圧接継手部検査要領書」を使用します。

2.3 検査数及びロットの合否

2.3.1 外観検査

- (1) 目視外観検査は全数実施する。また、ロット毎に5箇所の詳細外観検査を行い、3章 外観検査に示すデータを採取する。
- (2) 鉄筋の材質・径・本数について設計図書との照合を行い、違いのないことを確認する。照合の結果、違いがあった場合は監理者に報告し、指示に従う。

2.3.2 超音波探傷検査

下記の方法により実施する。

(1) ロットの構成

1 検査ロットは、1組の作業班が1日に施工した圧接箇所とし、柱・梁別に構成する。

(2) 検査数

1 ロットで30箇所をランダムに抜き取ることとする。このとき、抜き取箇所が偏ってはならない。

(3) ロットの合否

ロットの合否判定は、不合格箇所が1箇所の場合は合格とし、2箇所以上の場合は不合格とする。

(4) ロットの処理

合格したロットは受け入れる。また、不合格となったロットは、そのロットの検査対象部位全数を検査する。

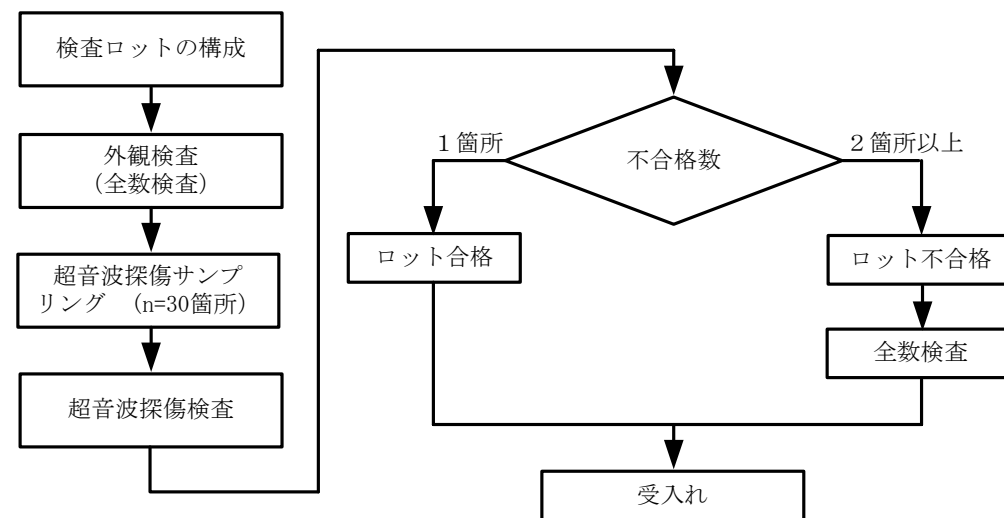


図2.1 抜き検査手順

A級ガス圧接継手

「鉄筋ガス圧接継手部検査要領書」の2.3項、4.3項及び5.1項を以下のように変更してください。

2.3 検査数及びロットの合否

2.3.1 外観検査

- (1) 目視外観検査は全数実施する。また、ロット毎に5箇所の詳細外観検査を行い、3章 外観検査に示すデータを採取する。
- (2) 鉄筋の材質・径・本数について設計図書との照合を行い、違いのないことを確認する。照合の結果、違いがあった場合は監理者に報告し、指示に従う。

2.3.2 超音波探傷検査

下記の方法により実施する。

(1) ロットの構成

1 検査ロットは、1組の作業班が1日に施工した圧接箇所とし、柱・梁別に構成する。

(2) 検査数

1 ロットで30箇所をランダムに抜き取ることとする。このとき、抜き取箇所が偏ってはならない。

(3) ロットの合否

ロットの合否判定は、不合格箇所が0箇所の場合は合格とし、1箇所以上の場合は不合格とする。

(4) ロットの処理

合格したロットは受け入れる。また、不合格となったロットは、そのロットの検査対象部位全数を検査する。

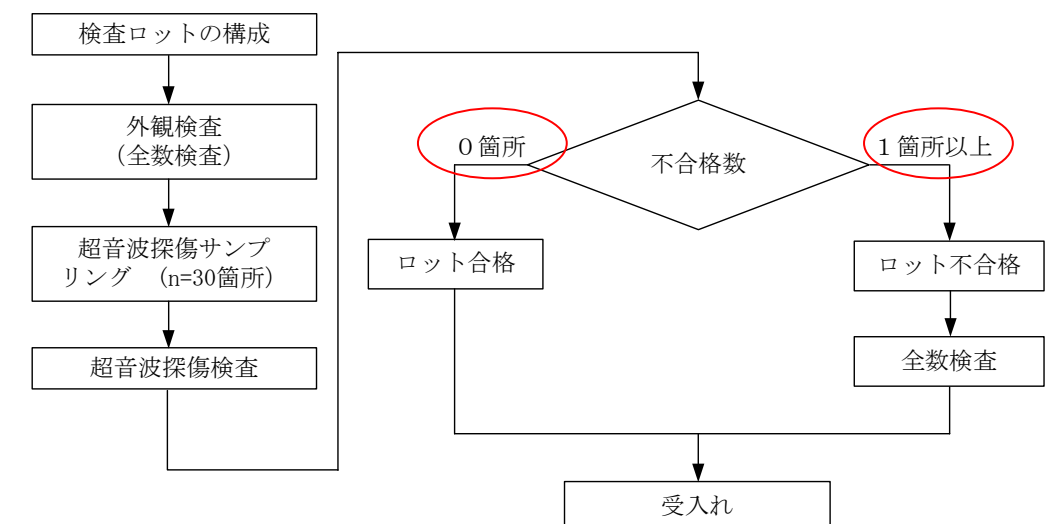


図2.1 抜き検査手順

4.3 探傷作業

下記の方法によって探傷作業を行う。

(1) 探傷感度

汎用探傷器の探傷感度の設定は、圧接部近傍でリブに異常のない個所において、図4.1の探触子の配置で、透過パルスの最大値を求める。この基準エコーレベルのエコー高さをブラウン管目盛の50%に合わせる。次に、ゲイン調整器を用いて感度を24dBだけ高めて、これを探傷感度とし目盛板の50%の線を合否判定レベルとする。

圧接部専用探傷器の探傷感度の設定は、[CAL]キーを押し基準レベル設定モードとし、圧接部近傍でリブに異常のない個所において、図4.1の探触子の配置で、探触子を前後に動かし透過パルスの最大値を求め、[ENT]キーを押し入力する。

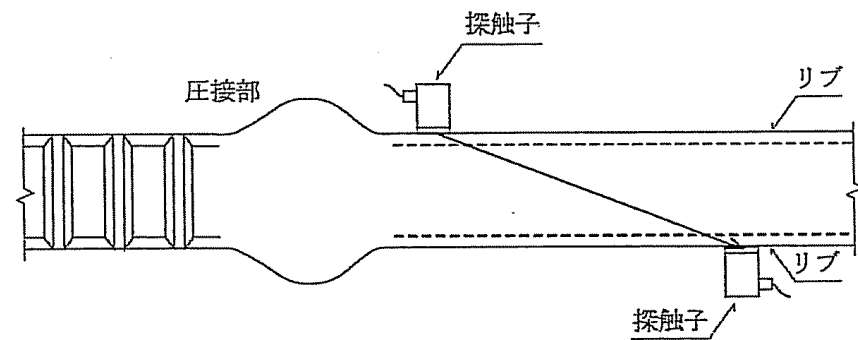


図4.1 基準レベルの設定

5.1 不合格部補修後の検査

- (1) 検査で不合格が生じた場合は、監理者に報告する。監理者が指示した方法及び指示のない場合は、次の(2)、(3)により処置されていることを確認する。
- (2) 外観検査で不合格となった圧接部の処置は、次による。いずれの場合にあっても、処置を行った後に外観検査及び超音波探傷検査を行う。
 - a. 圧接部のふくらみの直径や長さが規定値に満たない場合は、再加熱し、加圧して所定のふくらみに修正する。
 - b. 圧接面のずれが規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
 - c. 圧接部における鉄筋中心軸の偏心量が規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
 - d. 圧接部の折れ曲がり量が規定値を超えた場合は、再加熱して修正する。
 - e. 圧接部の片ふくらみが規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
 - f. 圧接部のふくらみが著しいつば形である場合、著しい垂れ下がり、へこみ、焼き割れが生じた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
- (3) 超音波探傷検査で不合格となった圧接部は、それを切り取って再圧接し、外観検査及び超音波探傷検査を行う。

4.3 探傷作業

下記の方法によって探傷作業を行う。

(1) 探傷感度

汎用探傷器の探傷感度の設定は、圧接部近傍でリブに異常のない個所において、図4.1の探触子の配置で、透過パルスの最大値を求める。この基準エコーレベルのエコー高さをブラウン管目盛の50%に合わせる。次に、ゲイン調整器を用いて感度を26dBだけ高めて、これを探傷感度とし目盛板の50%の線を合否判定レベルとする。

圧接部専用探傷器の場合は、**基準レベルと合否判定レベルの感度差を26dBに設定した後**、[CAL]キーを押し基準レベル設定モードとし、圧接部近傍でリブに異常のない個所において、図4.1の探触子の配置で、探触子を前後に動かし透過パルスの最大値を求め、[ENT]キーを押し入力する。

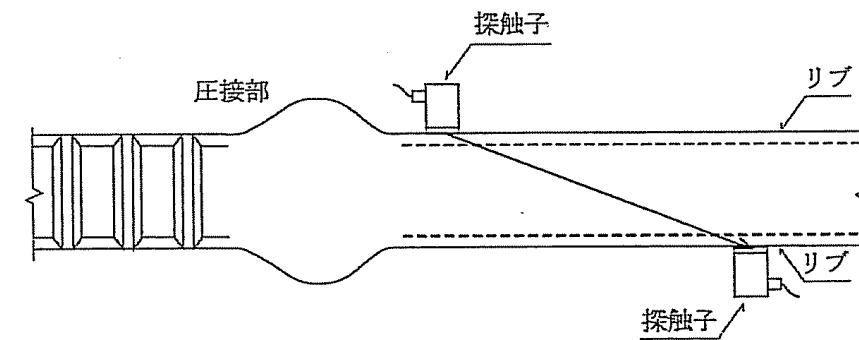


図4.1 基準レベルの設定

5.1 不合格部補修後の検査

- (1) 検査で不合格が生じた場合は、監理者に報告する。監理者が指示した方法及び指示のない場合は、次の(2)、(3)により処置されていることを確認する。
- (2) 外観検査で不合格となった圧接部の処置は、次による。いずれの場合にあっても、処置を行った後に外観検査及び超音波探傷検査を行う。
 - a. 圧接部のふくらみの直径や長さが規定値に満たない場合は、再加熱し、加圧して所定のふくらみに修正する。
 - b. 圧接面のずれが規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
 - c. 圧接部における鉄筋中心軸の偏心量が規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
 - d. 圧接部の折れ曲がり量が規定値を超えた場合は、再加熱して修正する。
 - e. 圧接部の片ふくらみが規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
 - f. 圧接部のふくらみが著しいつば形である場合、著しい垂れ下がり、へこみ、焼き割れが生じた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
- (3) **超音波探傷検査で不合格となった圧接部は、次のa及びbによる。**
 - a. **不合格圧接部を切り取って再圧接し、外観検査及び超音波探傷検査を行う。**
 - b. 不合格圧接部の切断位置は、監理者の指示による。この場合、構造部材における引張力の小さい部分以外の部分に位置する圧接部が1本の鉄筋について2箇所以上とならない長さで切断する。