

## A級継手以外の溶接継手

「鉄筋溶接継手部検査要領書」を使用します。

### 2.3 検査方法及びロットの合否

#### 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

- (1) 超音波探傷検査の検査項目は、内部欠陥の検出とする。
- (2) 超音波探傷検査の方法は、JRJS 0005：2008（鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準(案)）に規定する直角K走査法と斜めK走査法を併用して行う。斜めタンデム走査法を必要とする場合は、別途定めるものとする。
- (3) 継手の合否判定基準は、合否判定レベルを基準レベルの-18dBとし、これ以上のエコーが検出された場合は、不合格とする。

#### 2.3.3 超音波探傷検査における抜取検査

- (1) 抜取検査の検査ロットは、継手部位（柱筋、梁筋など）及び同一作業班が同一日に施工した溶接箇所ごとに構成し、その大きさ(n)は、200箇所程度を標準とする。
- (2) サンプルの大きさは検査ロットごとに30箇所とし、サンプルはランダムに抽出する。
- (3) ロットの合否判定は、30箇所のサンプルのうち、不合格数が、1箇所以下のときはロットを合格とし、2箇所以上のときはロットを不合格とする。
- (4) ロットの処置については、合格ロットはそのまま受け入れ、不合格ロットは超音波探傷検査による全数検査を行って合格した溶接継手を受け入れる。

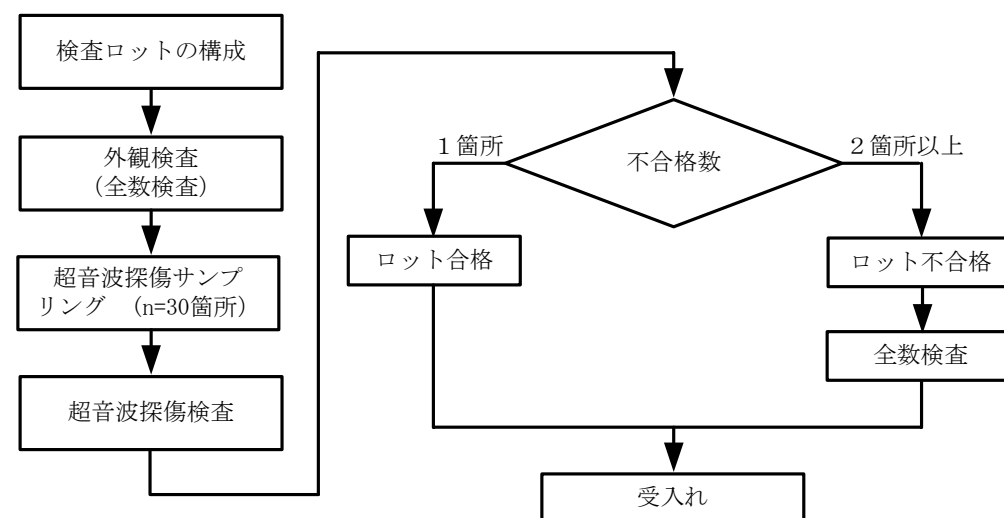


図2.1 抜取検査手順

## A級溶接継手

「鉄筋溶接継手部検査要領書」の2.3項、4.3項、4.5項及び5.1項を以下のように変更してください。

### 2.3 検査方法及びロットの合否

#### 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

- (1) 超音波探傷検査の検査項目は、内部欠陥の検出とする。
- (2) 超音波探傷検査の方法は、JRJS 0005：2008（鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準(案)）に規定する直角K走査法と斜めK走査法を併用して行う。斜めタンデム走査法を必要とする場合は、別途定めるものとする。
- (3) 継手の合否判定基準は、合否判定レベルを基準レベルの-20dBとし、これ以上のエコーが検出された場合は、不合格とする。

#### 2.3.3 超音波探傷検査における抜取検査

- (1) 抜取検査の検査ロットは、継手部位（柱筋、梁筋など）及び同一作業班が同一日に施工した溶接箇所ごとに構成し、その大きさ(n)は、200箇所程度を標準とする。
- (2) サンプルの大きさは検査ロットごとに30箇所とし、サンプルはランダムに抽出する。
- (3) ロットの合否判定は、30箇所のサンプルのうち、不合格数が、0箇所以下のときはロットを合格とし、1箇所以上のときはロットを不合格とする。
- (4) ロットの処置については、合格ロットはそのまま受け入れ、不合格ロットは超音波探傷検査による全数検査を行って合格した溶接継手を受け入れる。

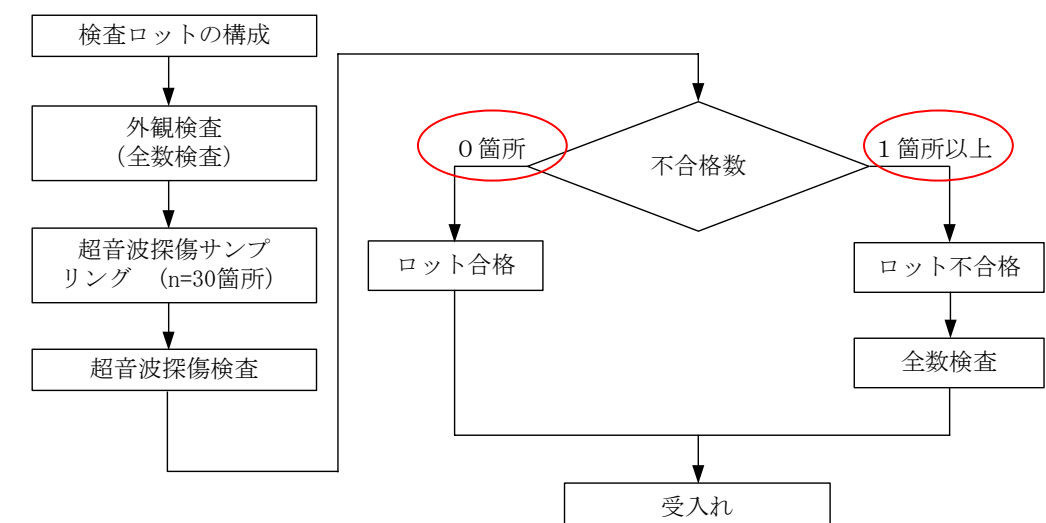


図2.1 抜取検査手順

### 4.3 探傷装置の調整

#### 4.3.1 測定範囲の調整

測定範囲の調整は、次による。

##### (1) 汎用探傷器

汎用探傷器では、探傷する鉄筋の透過走査、斜め透過走査及び斜めV走査の透過パルスが時間軸の範囲に表示できるように設定する。

##### (2) 専用探傷器

専用探傷器では、ゲートの設定を探傷する鉄筋の呼び名に合わせる。

#### 4.3.2 基準レベルの設定

基準レベルは、探傷する鉄筋の製造業者、種類及び呼び名が異なるごとに、以下のように設定する。

##### (1) 汎用探傷器

汎用探傷器では、透過走査（図4.2参照）によって透過パルスの最大値を求めた後、透過パルスの高さを表示器目盛の50%となるように探傷器のゲイン調整器を調整し、この調度を直角K走査法の基準レベルとする。直角K走査法の基準レベルに表4.1に示す感度補正を行い、斜めK走査法基準レベルとする。

##### (2) 専用探傷器

専用探傷器では、透過走査（図4.2参照）によって透過パルスの最大値を求めた後、探傷器の警報ランプ、バー表示又は音で最も高い透過パルスであることを確認し、これを直角K走査法の基準レベルとする。

直角K走査法の基準レベルに表4.1に示す感度補正を行い、斜めK走査法の基準レベルとする。

表4.1 感度補正值

	直角K走査法	斜めK走査法
汎用探傷器	0 (dB)	6 (dB)
専用探傷器	0 (dB)	6 (dB)

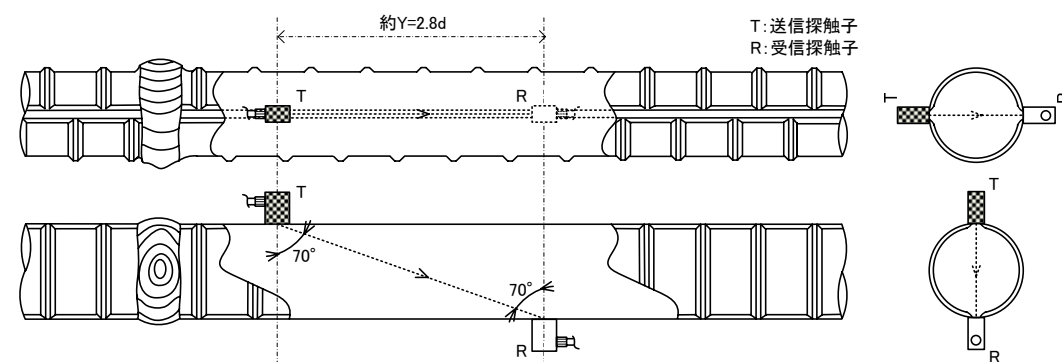


図4.2 基準レベルを設定するための透過走査

#### 4.3.3 合否判定レベルの設定

合否判定レベルは、直角K走査法、斜めK走査法ともに、基準レベルの-18dBとする。

### 4.3 探傷装置の調整

#### 4.3.1 測定範囲の調整

測定範囲の調整は、次による。

##### (3) 汎用探傷器

汎用探傷器では、探傷する鉄筋の透過走査、斜め透過走査及び斜めV走査の透過パルスが時間軸の範囲に表示できるように設定する。

##### (4) 専用探傷器

専用探傷器では、ゲートの設定を探傷する鉄筋の呼び名に合わせる。

#### 4.3.2 基準レベルの設定

基準レベルは、探傷する鉄筋の製造業者、種類及び呼び名が異なるごとに、以下のように設定する。

##### (1) 汎用探傷器

汎用探傷器では、透過走査（図4.2参照）によって透過パルスの最大値を求めた後、透過パルスの高さを表示器目盛の50%となるように探傷器のゲイン調整器を調整し、この調度を直角K走査法の基準レベルとする。直角K走査法の基準レベルに表4.1に示す感度補正を行い、斜めK走査法基準レベルとする。

##### (2) 専用探傷器

専用探傷器では、透過走査（図4.2参照）によって透過パルスの最大値を求めた後、探傷器の警報ランプ、バー表示又は音で最も高い透過パルスであることを確認し、これを直角K走査法の基準レベルとする。

直角K走査法の基準レベルに表4.1に示す感度補正を行い、斜めK走査法の基準レベルとする。

表4.1 感度補正值

	直角K走査法	斜めK走査法
汎用探傷器	0 (dB)	6 (dB)
専用探傷器	0 (dB)	6 (dB)

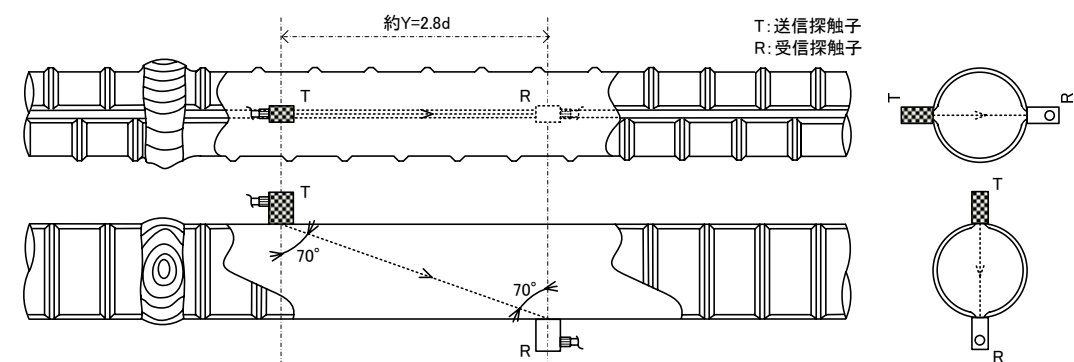


図4.2 基準レベルを設定するための透過走査

#### 4.3.3 合否判定レベルの設定

合否判定レベルは、直角K走査法、斜めK走査法ともに、基準レベルの-20dBとする。

#### 4.5 合否判定

溶接継手部を挟んだ両側における直角K走査法、斜めK走査法による探傷試験で、合否判定レベル（基準レベルの $-18\text{dB}$ ）以上の欠陥エコーが検出された場合を不合格とする。

#### 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、直ちに監理・責任技術者に報告する。監理・責任技術者が処置方法を指定する場合以外においては、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溶接部は、不合格溶接部を補修又は再溶接した後、外観検査及び超音波探傷検査を行う。
- (3) 超音波探傷検査で不合格となった溶接部は、不合格溶接部を切り取って再溶接し、外観検査及び超音波探傷検査を行う。

#### 4.5 合否判定

溶接継手部を挟んだ両側における直角K走査法、斜めK走査法による探傷試験で、合否判定レベル（基準レベルの $-20\text{dB}$ ）以上の欠陥エコーが検出された場合を不合格とする。

#### 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、直ちに監理・責任技術者に報告する。監理・責任技術者が処置方法を指定する場合以外においては、次の(2)～(4)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溶接部は、不合格溶接部を補修又は再溶接した後、外観検査及び超音波探傷検査を行う。
- (3) 超音波探傷検査で不合格となった溶接部は、不合格溶接部を切り取って再溶接し、外観検査及び超音波探傷検査を行う。
- (4) 不合格溶接部の切断位置は、監理・責任技術者の指示による。この場合、構造部材における引張力の小さい部分意外の部分に位置する溶接部が1本の鉄筋について2箇所以上とならないような長さで切断する。