

目次

1章 総則	
1.1 適用範囲	1
1.2 準拠図書及び規準	1
1.3 工事概要	1
1.4 変更、疑義、協議	1
1.5 検査員への周知徹底	1
1.6 検査管理組織	2
1.7 検査技術者	2
2章 検査要領	
2.1 適用範囲	3
2.2 検査項目	3
2.3 検査方法及びロットの合否	3
2.3.1 外観検査	3
2.3.2 超音波測定検査	4
2.3.3 超音波測定検査における抜取検査	4
2.4 品質基準	5
2.5 不合格部の処置	5
2.6 記録	5
2.6.1 検査箇所の表示	5
2.6.2 ロットの構成	5
2.6.3 外観検査	5
2.6.4 超音波測定検査	5
2.6.5 報告書	5
3章 ねじ節鉄筋継手の外観検査	
3.1 検査対象	7
3.2 検査方法	7
3.3 合否判定基準	7
4章 モルタル充填継手の外観検査	
4.1 検査対象	9
4.2 検査方法	9
4.3 合否判定基準	9
5章 端部ねじ加工継手の外観検査	
5.1 検査対象	11
5.2 検査方法	11
5.3 合否判定基準	11
6章 鋼管圧着継手の外観検査	

6.1	検査対象	13
6.2	検査方法	13
6.3	合否判定基準	13
7章 超音波測定検査		
7.1	測定装置の機能及び性能	15
7.1.1	超音波測定装置の機能及び性能	15
7.1.2	探触子	16
7.1.3	超音波測定装置の点検	16
7.1.4	接触媒質	17
7.1.5	試験片	17
7.2	測定の準備	17
7.2.1	確認事項	17
7.2.2	測定面の手入れ	18
7.3	測定装置の調整	18
7.3.1	デジタル式探傷器の場合	18
7.3.2	アナログ式探傷器の場合	19
7.4	測定方法	20
7.4.1	測定方法	20
7.4.2	挿入長さ	20
7.5	合否判定	20
7.6	記録	21
8章 不合格継手部の処置		
8.1	ねじ筋鉄筋継手における不合格継手部の処置	21
8.2	モルタル充填継手における不合格継手部の処置	21
8.3	端部ねじ加工継手における不合格継手部の処置	21
8.4	鋼管圧着継手における不合格継手部の処置	22

附属書1 検査報告書 サンプル

附属書2 鉄筋継手部検査技術者技量適格性証明書写し

附属書3 外観検査チェックシート