

鉄筋ガス圧接継手部検査要領書

2019年5月

公益社団法人 日本鉄筋継手協会

鉄筋継手品質確保推進特別委員会

各種要領書・特記仕様書改訂小委員会

<本検査要領書の使用に当たって>

(1) 本施工要領書の使用に当たっての留意事項

1) 本検査要領書の対象について

本検査要領書は、本協会の「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2017年）」の規定に基づいて施工された手動ガス圧接継手の一般継手（A級継手でない継手）を対象として、登録・優良鉄筋継手部検査会社が検査を行うことを想定して示した。

2) 付属のCDについて

CDには本検査要領書及び検査記録報告書の電子データが収録されているので、実工事に合わせて加工・修正して活用いただきたい。

(2) 各種のガス圧接継手工法に対応した検査要領書の必要性について

ガス圧接継手の施工方法には、手動ガス圧接方法、自動ガス圧接方法、熱間押抜ガス圧接方法がある。各施工方法によって品質確保のための検査方法が異なるため、各工法に適合したガス圧接継手検査要領書が必要である。

また、継手の品質レベルによって、標準的な品質の一般継手（A級継手でない継手）と、A級継手に要求される高性能の品質が要求されるA級継手がある。それぞれの品質が保証されるための検査要領書が必要となる。

A級ガス圧接継手検査要領書に記載すべき事項は「注）」で示す。

(仮 称) 〇 〇 ビ ル 新 築 工 事

鉄筋ガス圧接継手部検査要領書

〇 年 〇 月

株 式 会 社 〇 〇 検 査

確認	作成
/	/

目次

1章 総則	
1.1 適用範囲	1
1.2 適用図書	1
1.3 準拠図書及び規準	1
1.4 変更、疑義、協議	1
1.5 検査員への周知徹底	1
2章 一般事項	
2.1 工事概要	2
2.2 検査会社	2
2.3 検査管理組織	3
2.4 検査責任者及び検査技術者	3
3章 検査要領	
3.1 検査対象	5
3.2 検査項目	5
3.3 検査数及びロットの合否	5
3.3.1 外観検査	5
3.3.2 超音波探傷検査	5
3.3.3 不合格部処置後の検査	5
3.4 品質基準	6
3.5 記録	6
3.5.1 検査箇所を表示	6
3.5.2 ロットの構成	6
3.5.3 外観検査	6
3.5.4 超音波探傷検査	6
3.5.5 報告書	6
4章 外観検査	
4.1 検査対象	8
4.2 検査方法	8
4.3 合否判定基準	8
5章 超音波探傷検査	
5.1 探傷装置	13
5.1.1 探傷器	13
5.1.2 探触子	14
5.1.3 探傷装置の点検	14
5.1.4 接触媒質	15
5.1.5 試験片	15

5.2	探傷試験の準備	15
5.2.1	確認事項	15
5.2.2	探傷の時期	15
5.2.3	探傷面の手入れ	15
5.3	探傷装置の調整	16
5.3.1	測定範囲の調整	16
5.3.2	基準レベルの設定	16
5.3.3	合否判定レベルの設定	16
5.4	探傷試験	16
5.4.1	探傷方法	16
5.4.2	走査方法及び走査範囲	17
5.4.3	走査速度	17
5.5	合否判定基準	17
6章	不合格部処置後の検査	
6.1	不合格部処置後の検査	19

附属書1 鉄筋継手部検査技術者技量適格性証明書写し

附属書2 検査報告書 サンプル

1章 総 則

1.1 適用範囲

本要領書は「(仮称)〇〇ビル新築工事」における鉄筋工事のうち、鉄筋ガス圧接継手部の非破壊検査に適用する。

1.2 適用図書

「(仮称)〇〇ビル新築工事」特記仕様書及び設計図を適用する。

1.3 準拠図書及び規準

- (1) 公益社団法人日本鉄筋継手協会「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事」 2017年
- (2) 国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「公共建築工事標準仕様書」平成31年
- (3) 一般社団法人日本建築学会「建築工事標準仕様書・同解説 JASS 5 鉄筋コンクリート工事」 2018年
- (4) JIS Z 3062 : 2014 (鉄筋コンクリート用異形棒鋼ガス圧接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)

1.4 変更、疑義、協議

本要領書の中で変更を必要とした場合、内容に対して疑義のある場合、また記載外の事項で重要と思われる問題が生じた場合は、施工者と協議の上、承諾を得て検査を行う。この場合、関係者に文書にして配布する。

1.5 検査員への周知徹底

検査責任者は、検査の実施に先立って、本要領書記載事項について検査員全員への周知徹底を図る。