

ガス圧接継手性能確保のための圧接端面加工精度に関する調査研究

目 次

1. はじめに	1
2. 調査研究計画	
2.1 調査研究概要	1
2.2 各工程における鉄筋端面の精度と品質管理	2
2.3 接合端面加工の施工性実験	2
2.4 スケジュール	2
3. 鉄筋工事における鉄筋の入荷・加工・継手施工	
3.1 鉄筋の発注と入荷	3
3.2 鉄筋の切断・加工・組立て	4
3.3 施工現場に搬入される鉄筋端面	5
4. 各工程における鉄筋端面の精度と品質管理	
4.1 アンケートによる現状調査	
4.1.1 アンケート調査概要	7
4.1.2 鉄筋メーカーへのアンケート調査結果	7
4.1.3 鉄筋加工組立会社へのアンケート調査結果	9
4.1.4 圧接会社へのアンケート調査結果	11
4.1.5 アンケート調査結果のまとめ	14
4.2 鉄筋端面精度の実測調査	
4.2.1 実測調査計画	15
4.2.2 鉄筋端面精度の測定方法	15
4.2.3 鉄筋端面精度の測定結果	16
4.2.4 考察	26
5. 接合端面加工の施工性実験	
5.1 ディスクグラインダーによる端面加工実験	
5.1.1 実験計画	27
5.1.2 実験結果	27
5.1.3 考察	30
5.2 端面加工状態のガス圧接部外観形状への影響の確認実験	
5.2.1 実験計画	32
5.2.2 実験結果	33
5.2.3 考察	35
6. まとめ	37