

継手管理技士テキスト（2010 年） 正誤表

< 共通編 >

ページ/行	誤	正
P6/26 行	鉄筋継手管理技士制度	継手管理技士制度
P6/27 行	継手工法の、その	継手工法の
P52/図 5.20	130° フック付き定着	135° フック付き定着
P81/33 行	労働省令	厚生労働省令
P89/23 行	鉄筋継手管理技士	継手管理技士

< ガス圧接継手編 >

ページ/行	誤	正
P5/図 2.1	3 mm以下	2 mm以下
P18/1 行	『鉄筋保持のための締付部先端は鉄筋に有害なきずを与える形状ではあってはならない』	『鉄筋を保持するための締付けボルトは、その先端が鉄筋に有害な傷を与えない形状のものとする』
P73/14 行	(3) サロット	(3) 検査ロット
P93/30 行	有害な付着物は圧接直	有害な付着物は圧接直前にグラインダーなどで完全に除去する必要がある。

< 溶接継手編 >

ページ/行	誤	正
P31	一部“ガス圧接継手編”の内容が印刷されている場合があります。	別紙 1
P34	一部“ガス圧接継手編”の内容が印刷されている場合があります。	別紙 2

< 機械式継手編 >

ページ/行	誤	正
P33/図 6.4	挿入長さの超音波測定検査の測定精度	超音波測定検査における抜取検査法
P34/図 6.6	挿入長さの実測値の相関関係	挿入長さの超音波測定検査の測定精度

以上

- ② 作業場の通風を良好にする。
- ③ 換気装置、局所排気装置を設置する。

(6) 爆発・火災の防止

溶接中のスパッタやアークなどから、可燃物や引火性の油類、可燃性粉塵に引火して、爆発や火災が溶接中あるいは終了後に発生する事故が、報告されている。

これらの災害を防止するために、次にあげる施策をとる必要がある。

- ① 可燃物や引火性油類、可燃性粉塵などがある場所では、アークを出さない。
- ② 溶接場所には可燃物を持ち込まない。
- ③ 作業場近くには消火器を備える。
- ④ 作業終了後は、散水と火気点検を行う。

【参考文献】

- 1) JFE工建：半自動エンクローズ溶接NKE法カタログ
- 2) 日本鉄筋継手協会：鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事（2009年）

<別紙2>

溶接継手編 P34

第6章 溶接継手の品質管理と検査

(2) 品質管理項目

溶接継手の品質を保証するための管理項目を列記すると、次の通りである。

- a. 要員管理（溶接技術者、溶接作業員、検査技術者）：
 - 技術管理・技能の能力、教育・訓練・実施工の経験、適格性を示す資格、健康状態等
- b. 溶接設備：
 - 溶接機器・溶接電源・シールドガス供給装置、治工具、防風装置等
- c. 鋼材、溶接材料：
 - 鉄筋素材（異形棒鋼）の材料検査・確認、溶接ワイヤ・シールドガスの確認、溶接ワイヤの保管管理等
- d. 溶接施工要領：
 - 溶接姿勢、溶接条件（溶接電流、アーク電圧、運棒、シールドガス流量等）、開先形状等
- e. 施工・作業管理：
 - 天候・温湿度・風速等の作業環境、高所・狭あい箇所等での安全作業、作業場・足場管理、溶接材料の確認、開先部の清浄、開先精度、作業条件の記録
- f. 試験・検査：
 - 品質管理システム、溶接部外観検査、超音波探傷検査、引張試験、品質記録

表6.1に溶接継手の施工工程における品質管理項目を示す。

表6.1 溶接継手の品質管理項目

施工計画時	施工前	施工中	施工後
1.溶接継手施工要領書 a. 作成 b. 監理・責任技術者への提出、承認取得 2.溶接継手施工計画書（含む、品質管理計画書） a. 作成 b. 監理・責任技術者への提出、承認取得 3.溶接継手技量資格者の選任 4.品質に関わる事項の確認 a. 一般（工事概要、継手位置、溶接数量、現場組織、工事工程等） b. 材料（鉄筋、溶接材料、裏当て材） c. 溶接装置（溶接機、溶接治具）	1.工事着工前 a. 技量資格の確認 b. 溶接装置・器具類の整備 2.溶接作業前 a. 使用材料の確認 b. 開先部の切断・加工面の検査及びルート間隔の検査 c. 溶接環境（気温、天候、風速、養生等） d. 安全・衛生	1.溶接装置の正常作動の確認 2.開先部汚れ等の清浄度の検査 3.開先形状及び取付け精度（とくに裏当て材の取付け精度）の検査 4.溶接条件（ワイヤの種類、銘柄、ワイヤ径、電流、電圧、シールドガス種類、流量、溶接時間）の確認 5.溶接環境（とくに風雨雪）の確認と対策 6.溶接終了後、スパッタ・スパッタ除去、自主外観検査	1.受入れ側による検査・試験 a. 外観検査 b. 超音波探傷検査 c. 引張試験 2.検査結果の確認、不合格部の処理方法の協議、提案、指導、及び処理後の確認、再発防止対策