

杭頭補強筋溶接施工検査チェックシート

本検査シートの内容は、指定性能評価機関に確認された施工要領書の抜粋であり、準拠願います。

その内容よりも性能が上回る場合は、設計者判断にて採用可能とします。

溶接施工検査チェックシート		文書作成日	年	月	日	管理シートNo1
工事名称						
施工者	施工者名					
	確認者	印				
溶接業者	溶接業者名					
	溶接作業責任者	印				

検査基準

	検査項目	限界許容差
	①ルート間隔(G)	0~3mm (組立て検査時に確認する)
	②溶接長(L)	溶接部の始端から終端までの長さ 溶接長は設計図の数値を確認する。
	③余盛(h)	NewJ-BARの外端から0.0mm ≤ h ≤ 6.0mm
	④アンダーカット(e)	e ≤ 0.5mm
	⑤ビードの不整 ビードの凹凸 ビード幅の不整	溶接長又はビード幅25mmの範囲で4mm以下 溶接長150mmの範囲で7mm以下
	⑥オーバーラップ	著しいオーバーラップがないこと
	⑦ピット	溶接長300mm当り2個以下。ただし、ピットの大きさが1mm以下のものは3個を1個として計算する。
	⑧リブ側溶接盛り空き	0~2mm、リブ上までの盛りは可とする。
	⑨定着長	図面の定着長さ以上であることを確認する。

溶接条件

1) 溶接姿勢	立向き溶接					
2) 溶接方法	・CO2半自動溶接 ・被覆アーク溶接 ・その他					
3) 溶接材料						
4) 溶接工	氏名	略記号	資格	氏名	略記号	資格
・氏名 ・溶接資格 ・チェックリストに記載する略記号(A.等)を記載する						

溶接環境のチェック

1) 気象条件	天候	気温	風速	備考
				適・否
2) 作業空間	作業空間は足場が堅固で十分な広さがあり、かつ溶接作業に支障をきたす鉄筋等がない状態とする。			適・否
3) 溶接面	鋼管表面および開先面の水分、スラグ、油、はがれやすいスケール、ソイルセメントの除去がされている。			適・否
4) 溶接機器	溶接電流およびアーク電圧の適正を確認する。			適・否

溶接施工検査チェックシート

(溶接工欄は略記号を記入)

管理シートNo

管理チェック 溶接作業責任者が仕様を記入し、溶接後に施工管理者がチェックをする。

施工日 / 溶接工	杭符号 / 杭番号	杭仕様	NewJ-BAR仕様				溶接部外観検査 ※ルート間隔は組立て検査			
			鋼種及び径	取付本数 (本/杭)	溶接長 (mm)					
/	/	鋼管の規格: N/mm ² 級 杭径: φ 鋼管厚: mm	鋼種 ・WSD390 ・WSD490 径 WD___J	・○ ・×	・○ ・×			ルート間隔 0 ≤ G ≤ 3.0mm	・○	・×
								余盛 0 ≤ h ≤ 6.0mm	・○	・×
								アンダーカット e ≤ 0.5mm	・○	・×
								ビード 凹凸 ≤ 4mm 幅の不整 ≤ 7mm	・○	・×
								オーバーラップがないこと	・○	・×
								ピット 2個以下	・○	・×
								リブ側溶接盛り空き 2mm以下	・○	・×
								図面の定着長さ以上	・○	・×
/	/	鋼管の規格: N/mm ² 級 杭径: φ 鋼管厚: mm	鋼種 ・WSD390 ・WSD490 径 WD___J	・○ ・×	・○ ・×			ルート間隔 0 ≤ G ≤ 3.0mm	・○	・×
								余盛 0 ≤ h ≤ 6.0mm	・○	・×
								アンダーカット e ≤ 0.5mm	・○	・×
								ビード 凹凸 ≤ 4mm 幅の不整 ≤ 7mm	・○	・×
								オーバーラップがないこと	・○	・×
								ピット 2個以下	・○	・×
								リブ側溶接盛り空き 2mm以下	・○	・×
								図面の定着長さ以上	・○	・×
/	/	鋼管の規格: N/mm ² 級 杭径: φ 鋼管厚: mm	鋼種 ・WSD390 ・WSD490 径 WD___J	・○ ・×	・○ ・×			ルート間隔 0 ≤ G ≤ 3.0mm	・○	・×
								余盛 0 ≤ h ≤ 6.0mm	・○	・×
								アンダーカット e ≤ 0.5mm	・○	・×
								ビード 凹凸 ≤ 4mm 幅の不整 ≤ 7mm	・○	・×
								オーバーラップがないこと	・○	・×
								ピット 2個以下	・○	・×
								リブ側溶接盛り空き 2mm以下	・○	・×
								図面の定着長さ以上	・○	・×
/	/	鋼管の規格: N/mm ² 級 杭径: φ 鋼管厚: mm	鋼種 ・WSD390 ・WSD490 径 WD___J	・○ ・×	・○ ・×			ルート間隔 0 ≤ G ≤ 3.0mm	・○	・×
								余盛 0 ≤ h ≤ 6.0mm	・○	・×
								アンダーカット e ≤ 0.5mm	・○	・×
								ビード 凹凸 ≤ 4mm 幅の不整 ≤ 7mm	・○	・×
								オーバーラップがないこと	・○	・×
								ピット 2個以下	・○	・×
								リブ側溶接盛り空き 2mm以下	・○	・×
								図面の定着長さ以上	・○	・×
/	/	鋼管の規格: N/mm ² 級 杭径: φ 鋼管厚: mm	鋼種 ・WSD390 ・WSD490 径 WD___J	・○ ・×	・○ ・×			ルート間隔 0 ≤ G ≤ 3.0mm	・○	・×
								余盛 0 ≤ h ≤ 6.0mm	・○	・×
								アンダーカット e ≤ 0.5mm	・○	・×
								ビード 凹凸 ≤ 4mm 幅の不整 ≤ 7mm	・○	・×
								オーバーラップがないこと	・○	・×
								ピット 2個以下	・○	・×
								リブ側溶接盛り空き 2mm以下	・○	・×
								図面の定着長さ以上	・○	・×