

杭頭補強筋 New J-BAR の検査方法に関して

【検査方法】

- 原則は、設計図書に記載された検査方法によりますが、通常は次の通りとなります。
溶接施工者は、元請施工者の指示のもと、(株)ブレイブが作成しました【施工要領書】に従って溶接施工を行い、全数を検査項目に基づき【チェックリスト】に記入します。元請施工者は内容を確認し、不適切があれば、手直しを溶接施工者に指示します。最終的に監理者の承諾を得るものとします。
- 溶接には、完全溶け込み溶接、部分溶け込み溶接、フレアー溶接があり、J-BAR は部分溶け込み溶接です。
完全溶け込み溶接の場合は、超音波探傷試験が必要ですが、部分溶け込み溶接の場合は、寸法検査・外観検査となります。
溶接施工前に溶接環境、溶接資格者、溶接方法、溶接材料などの確認し、溶接作業後に寸法検査・外観検査となります。下記の検査基準をチェックリストに記載しています。

検査基準	検査項目	限界許容差
<p>開先付き異形棒鋼 溶接外端位置 (New J-BARのリップ外端) 鋼板 開先深さD 有効の厚さe 余盛の許容範囲(h) (0~6mm) 溶接外端の標準位置 J形溶接部(両面) 0~2mm ルート間隔(G) (G≤3mm)</p>	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)	New J-BARの外端から $0.0\text{mm} \leq h \leq 6.0\text{mm}$
	④アンダーカット(e)	$e \leq 0.5\text{mm}$
	⑤ビードの不整	ビードの凹凸 溶接長又はビード幅25mmの範囲で4mm以下 ビード幅の不整 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リップ側溶接盛り空き	0~2mm、リップ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。

- 通常は寸法検査・外観検査です。以外には浸透探傷試験、溶接業者技量付加試験、または、第三者機関による検査などがありますが、採用および検査内容に関しては設計者、監理者の判断になります。

【J-BAR の溶接品質について】

- J-BAR は日本鋼構造協会開先標準にある J 形開先をロール成形するとともに炭素当量を極めて低く成分調整しているため、施工要領書の施工方法に従い実施した熱影響確認試験により、割れなどの欠陥が発生しにくいとされている硬さ 350 (HV) (「電炉鉄筋棒鋼の研究・鉄筋棒鋼のアーキ溶接性」社団法人日本鉄鋼連盟) を下回る結果を確認しております。

詳細はホームページ(<http://www.j-bar.jp/>)の施工要領書、チェックリストをご参照ください。