

# 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。	

## 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 <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> 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	・○	・×