2020年10月 6日

東京都都市整備局市街地建築部長 殿

東京都鉄筋継手検査機関連絡協議会
会長　安藤純二

実務手引(大赤本)改編に伴う鉄筋継手検査報告書例の補記について（要望）

平素は当協議会の活動にご理解とご協力を賜り、厚く御礼申し上げます。

先ずは、昨年度の「建築工事施工計画等の報告と建築材料試験の実務手引」の改編において、施工計画報告書、施工結果報告書に鉄筋継手外観検査の実施者を明記するべく所定欄を設けていただきましたこと、誠にありがとうございました。
このことにより鉄筋継手検査の主体が明確となり、建築構造物の品質管理が大きく前進するものと深く感謝申し上げます。

さて、上記改編の内容が工事施工者等に周知されつつある現状おいて、当協議会会員から次のような事例報告がなされています。

① 工事施工者等が自ら検査を行った場合、未だに「継手施工業者による作業報告書」等に依拠している事例を散見する。
② 前記事例のような場合、大半の検査記録は継手個所の具体的な表記が省略されており、概観的に「異常なし」と記録しているケースが多い。
③ 検査機関を利用していないので、そもそも「検査記録」様式の情報が伝わっていない。

つきましては「実務手引(大赤本)」に検査報告書のサンプルを記載して頂き、全ての現場において適正な検査の実施と検査記録が確認できるようご指導をお願い申し上げます。

鉄骨検査に関しましては、すでに報告書サンプルの記載があり、従前、検査実施者明記に関しての要望を出させていただく際に付記すべき点でありました。
再三のお願いであり、お手数をお掛けし、たいへん恐縮ではありますが、鉄筋検査についても、是非とも同様の記載を補記していただけますようお願い申し上げます。

なお、僭越ながら、ご参考までに「鉄筋継手検査記録例」を添付させていただきます。

以上

別図　ガス圧接継手の外観記録形式（１）

検査諸元　　ガス圧接継手外観検査報告書（例）

工事名称	○○ビル新築工事
検査範囲	基礎梁
施工者	○○建設株式会社
圧接業者	○○ガス圧接株式会社
検査実施日	2020 年 7 月～2020 年 10 月
検査対象部	現場施工のガス圧接継手部
検査基準	（公社）日本鉄筋継手協会 「鉄筋継手工事標準仕様書　ガス圧接継手工事」2017 年 4 章 4.7.2 外観検査
検査仕様	外観全数検査
検査ロットの構成	同一作業班が同一日に施工した圧接箇所（200 箇所程度）

検査技術者及び資格

氏　　名	資　　格
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種、鉄筋継手管理技士
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種

検査対象項目

圧接部のふくらみの形状・寸法
圧接面のずれ
鉄筋中心軸の偏心量
折れ曲がり
片ふくらみ
過熱による垂れ下がり、へこみ、焼割れ（著しいのも）
その他有害と認められる欠陥の有無

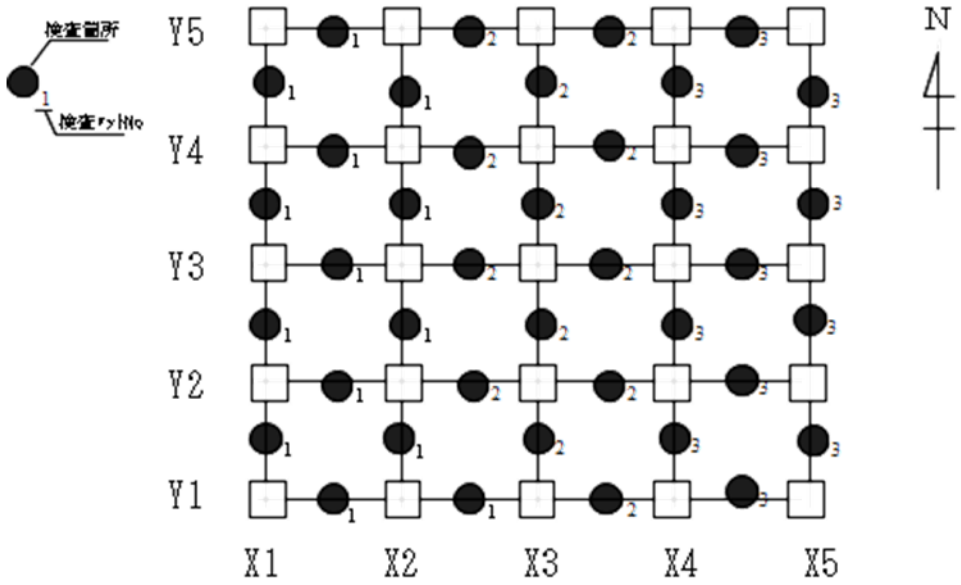
確認項目

鉄筋径
鉄筋材質

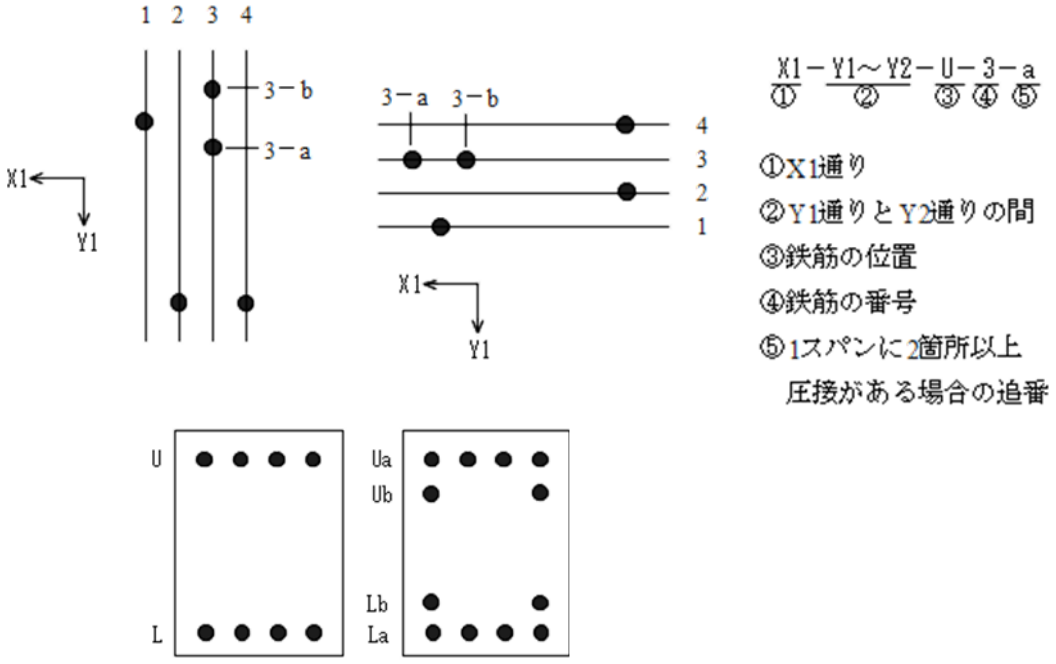
別図　ガス圧接継手の外観記録形式（２）

検査箇所記号（例）

キープラン



検査箇所記号



別図　ガス圧接継手の外観記録形式（３）

外観検査結果集計表（例）

ロット No.	検査種別	検査対象数	検査数	不合格数	判定	検査日 検査員	圧接日 圧接者	備考
G-1	外観	117	117	1	不合格処理後 全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-2	外観	109	109	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-3	外観	109	109	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
合計		335	335	1	―	―	―	―

別図　ガス圧接継手の外観記録形式（４）

外観検査結果一覧表（例）

検査箇所　基礎梁

ロット番号　　G-1　　外観全数　　検査日：　○／○　　圧接者：　○○

部　材　番　号	外観検査		鉄筋径	材質	不合格詳細	ﾃﾞｰﾀ No	備考
	合否	検査員					
X1- Y1～Y2-U-1	合格	○○	D○○	SD○○○			
2	合格	○○	D○○				
3-a	合格	○○	D○○				
3-b	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
L-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
X1- Y2～Y3-U-1	合格	○○	D○○	SD○○○			
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
L-1	不合格	○○	D○○		ふくらみ不足	1	
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
X1- Y3～Y4-U-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				
3-a	合格	○○	D○○				
3-b	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
L-1	合格	○○	D○○	SD○○○			
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
X1- Y4～Y5-U-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				
3-a	合格	○○	D○○				
3-b	合格	○○	D○○				

別図　ガス圧接継手の外観記録形式（５）

補修後検査一覧表（例）

ﾃﾞｰﾀ No	ロット番号	部　材　番　号	補修方法	補修後の圧接者	補修後検査		
					合否	検査日	検査員
1	G-1	X1- Y2～Y3-L-1	加熱修正	○○	合格	○／○	○○

補修後の検査方法は補修方法により下記の検査を実施した。

補修方法	補修後の検査方法
加熱修正	外観検査および超音波探傷検査
切断再圧接	外観検査および超音波探傷検査
添筋	外観検査（添筋の確認）

別図　ガス圧接継手の内部欠陥記録形式（１）

検査諸元　　ガス圧接継手超音波探傷検査報告書（例）

工事名称	○○ビル新築工事
検査範囲	基礎梁
施工者	○○建設株式会社
圧接業者	○○ガス圧接株式会社
検査実施日	2020 年 7 月～2020 年 10 月
検査対象部	現場施工のガス圧接継手部
検査基準	JIS Z 3062「鉄筋コンクリート用異形棒鋼ガス圧接部の超音波探傷試験方法及び判定基準　2014 年
検査仕様	1 ロット 30 箇所抜取検査
検査ロットの構成	同一作業班が同一日に施工した圧接箇所（200 箇所程度）

検査技術者及び資格

氏　　名	資　　格
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種、鉄筋継手管理技士
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種

抜取検査仕様

検査ロット：一作業班が同一日に施工した圧接箇所 200 箇所程度
サンプル大きさ：1 検査ロット 30 箇所とし、ランダムに抽出する。
ロットの合否：不合格箇所が 1 箇所以下ロット合格、2 箇所以上ロット不合格
ロットの処置：不合格ロットは全数検査を実施

超音波探傷器

使用者	ﾒｰｶｰ名	形式	製造 No.	増幅直線性	時間軸直線性	点検年月日	点検責任者
○○	○○	○○	○○	○○、○○	○○、○○	○○○○	○○

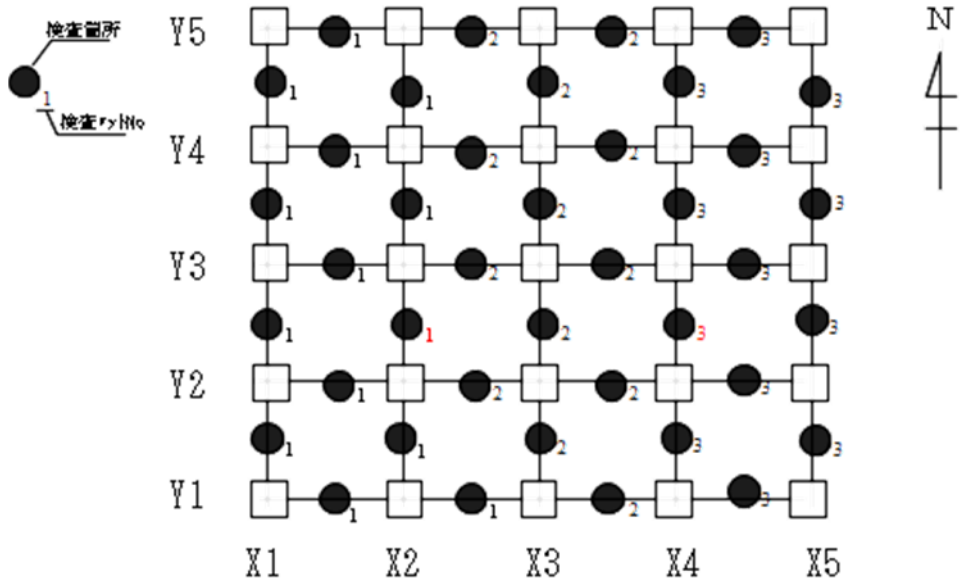
斜角探触子

使用者	ﾒｰｶｰ名	種類	製造 No.	接近限界長さ	屈折角	感度	点検年月日
○○	○○	○○	○○	○○mm	○○度	○○dB	○○○○

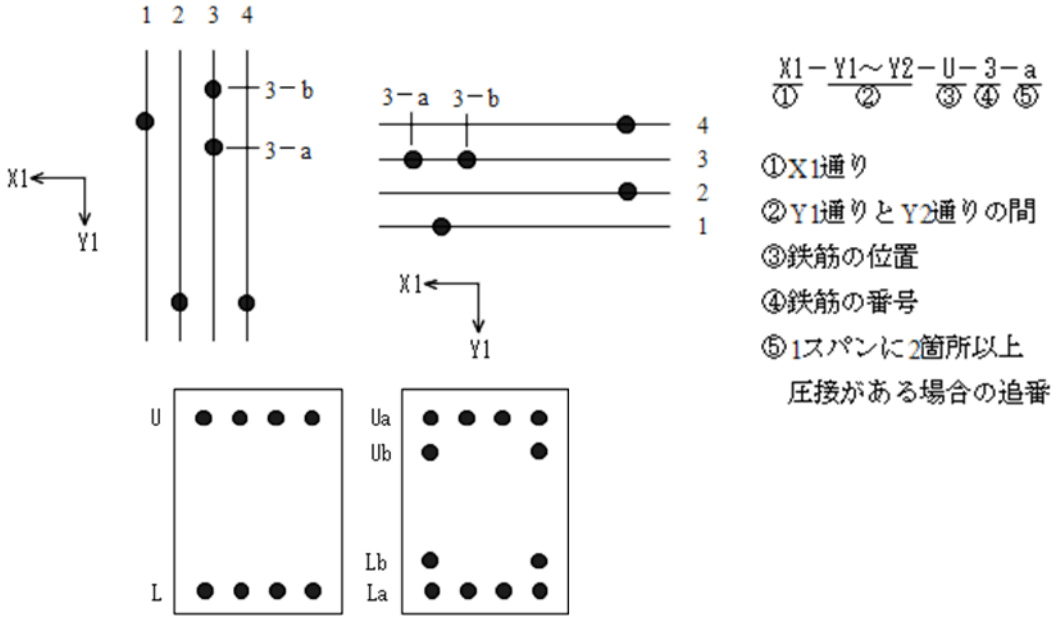
別図　ガス圧接継手の内部欠陥記録形式（２）

検査箇所記号（例）

キープラン



検査箇所記号



別図　ガス圧接継手の内部欠陥記録形式（３）

超音波探傷検査結果集計表（例）

ロットNo.	検査種別	検査対象数	検査数	不合格数	ロット合否	検査日 検査員	圧接日 圧接者	備考
G-1	ＵＴ	117	30	1	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	補修後検査合格
G-2	ＵＴ	109	30	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-3	ＵＴ	109	30	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
合計		335	90	1	―	―	―	―

別図　ガス圧接継手の内部欠陥記録形式（４）

超音波探傷検査結果一覧表（例）

検査箇所　基礎梁

ロット番号　G-1　　第１サンプル　　検査日：　○／○　　圧接者：　○○

部　材　番　号	超音波探傷検査		鉄筋径	材質	不合格詳細	ﾃﾞｰﾀ No	備考
	合否	検査員					
X1- Y1～Y2-U-1	合格	○○	D○○	SD○○○			
3-a	合格	○○	D○○				
X1- Y2～Y3-L-2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
X1- Y3～Y4-U-3-b	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
X1- Y4～Y5-L-1	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
X2- Y1～Y2-U-2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○	SD○○○			
X2- Y2～Y3-L-1	合格	○○	D○○				
3-a	合格	○○	D○○				
X2- Y3～Y4-U-2	合格	○○	D○○				
4	不合格	○○	D○○			1	
X2- Y4～Y5-L-2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
Y1- X1～X2-U-1	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
Y2- X1～X2-L-1	合格	○○	D○○				
3-a	合格	○○	D○○				
Y3- X1～X2-U-2	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
Y4- X1～X2-U-1	合格	○○	D○○	SD○○○			
3-a	合格	○○	D○○				
Y5- X1～X2-U-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				
L-4	合格	○○	D○○				
Y1- X2～X3-U-2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
L-1	合格	○○	D○○				

別図　ガス圧接継手の内部欠陥記録形式（５）

補修後検査一覧表（例）

ﾃﾞｰﾀ No	ロット番号	部　材　番　号	補修方法	補修後の圧接者	補修後検査		
					合否	検査日	検査員
1	G-1	X2- Y3～Y4-U-4	切断再圧接	○○	合格	○／○	○○

補修後の検査方法は補修方法により下記の検査を実施した。

補修方法	補修後の検査方法
切断再圧接	外観検査および超音波探傷検査
添筋	外観検査（添筋の確認）

別図　溶接継手の外観記録形式（１）

検査諸元　　溶接継手外観検査報告書（例）

工事名称	○○ビル新築工事
検査範囲	2 階柱筋
施工者	○○建設株式会社
圧接業者	○○溶接工事株式会社
検査実施日	2020 年 7 月～2020 年 10 月
検査対象部	現場施工の溶接継手部
検査基準	（公社）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」2017 年 3 章 3.7.2 外観検査
検査仕様	外観全数検査
検査ロットの構成	同一作業班が同一日に施工した溶接箇所（200 箇所程度）

検査技術者及び資格

氏　　名	資　　格
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種、鉄筋継手管理技士
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種

検査対象項目

溶接部の割れ
溶込み不良
溶落ち
ピット
ビード不整
余盛高さ
アンダーカット
偏心
折れ曲がり角度

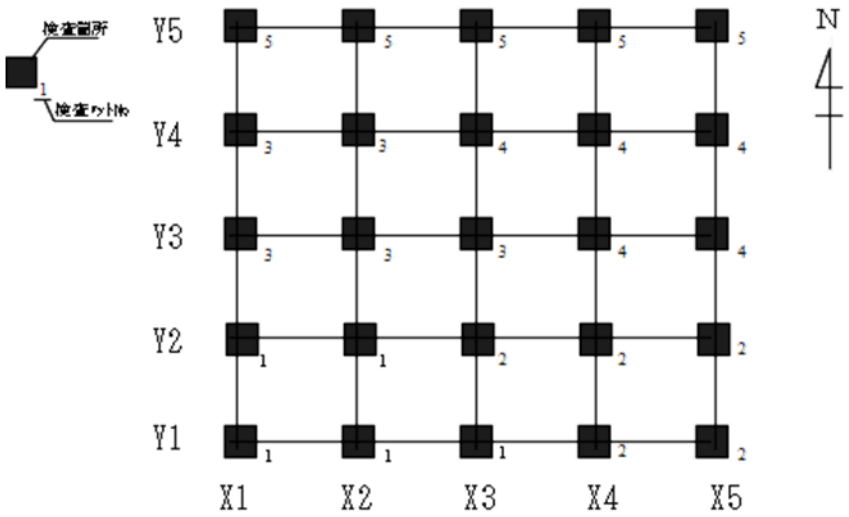
確認項目

鉄筋径
鉄筋材質

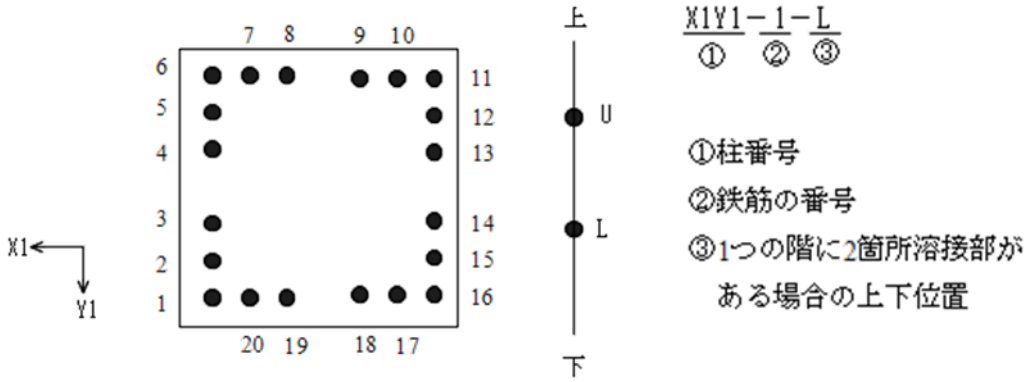
別図　溶接継手の外観記録形式（２）

検査箇所記号（例）

キープラン



検査箇所記号



別図　溶接継手の外観記録形式（３）

外観検査結果集計表（例）

ロット No.	検査種別	検査対象数	検査数	不合格数	判定	検査日 検査員	溶接日 溶接者	備考
G-1	外観	120	120	2	不合格処理後 全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-2	外観	120	120	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-3	外観	120	120	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-4	外観	120	120	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-5	外観	120	120	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
合計		600	600	2	—	—	—	—

別図　溶接継手の外観記録形式（４）

外観検査結果一覧表（例）

検査箇所　１階柱

ロット番号　C-1　　外観全数　　検査日：　○／○　　溶接者：　○○

部　材　番　号	外観検査		鉄筋径	材質	不合格詳細	ﾃﾞｰﾀ No	備考
	合否	検査員					
X1Y1-1	合格	○○	D○○	SD○○○			
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
5	合格	○○	D○○				
6	合格	○○	D○○				
7	合格	○○	D○○				
8	合格	○○	D○○				
9	合格	○○	D○○				
10	合格	○○	D○○	SD○○○			
11	合格	○○	D○○				
12	合格	○○	D○○				
13	合格	○○	D○○				
14	合格	○○	D○○				
15	合格	○○	D○○				
16	合格	○○	D○○				
17	不合格	○○	D○○		アンダーカット	1	
18	合格	○○	D○○				
19	合格	○○	D○○				
20	合格	○○	D○○				
21	合格	○○	D○○				
22	合格	○○	D○○				
23	合格	○○	D○○	SD○○○			
24	合格	○○	D○○				
X1Y2-1	不合格	○○	D○○		余盛高さ不足	2	
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
5	合格	○○	D○○				
6	合格	○○	D○○				

別図　溶接継手の外観記録形式（５）

補修後検査一覧表（例）

ﾃﾞｰﾀ No	ロット番号	部　材　番　号	補修方法	補修後の溶接者	補修後検査		
					合否	検査日	検査員
1	C-1	X1Y1-17	溶接補修	○○	合格	○／○	○○
2	C-1	X1Y2-1	溶接補修	○○	合格	○／○	○○

補修後の検査方法は補修方法により下記の検査を実施した。

補修方法	補修後の検査方法
溶接補修	外観検査および超音波探傷検査
切断再溶接	外観検査および超音波探傷検査
添筋	外観検査（添筋の確認）

別図　溶接継手の内部欠陥記録形式（１）

検査諸元　　溶接継手超音波探傷検査報告書（例）

工事名称	○○ビル新築工事
検査範囲	2 階柱筋
施工者	○○建設株式会社
圧接業者	○○溶接工事株式会社
検査実施日	2020 年 7 月～2020 年 10 月
検査対象部	現場施工の溶接継手部
検査基準	JIS Z 3063「鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準　2019 年
検査仕様	1 ロット 30 箇所抜取検査
検査ロットの構成	同一作業班が同一日に施工した溶接箇所（200 箇所程度）

検査技術者及び資格

氏　　名	資　　格
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種、鉄筋継手管理技士
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種

抜取検査仕様

検査ロット：一作業班が同一日に施工した溶接箇所 200 箇所程度
サンプル大きさ：1 検査ロット 30 箇所とし、ランダムに抽出する。
ロットの合否：不合格箇所が 0 箇所ロット合格、1 箇所以上ロット不合格
ロットの処置：不合格ロットは全数検査を実施

超音波探傷器

使用者	ﾒｰｶｰ名	形式	製造 No.	増幅直線性	時間軸直線性	点検年月日	点検責任者
○○	○○	○○	○○	○○、○○	○○、○○	○○○○	○○

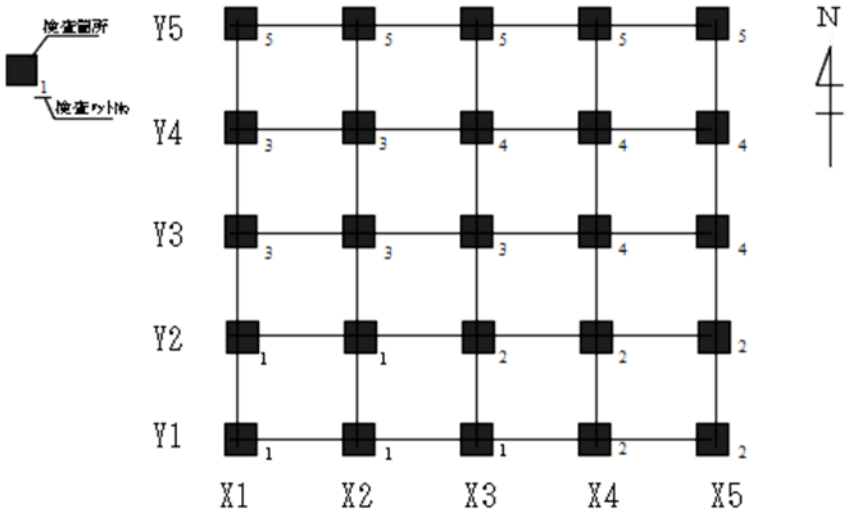
斜角探触子

使用者	ﾒｰｶｰ名	種類	製造 No.	接近限界長さ	屈折角	感度	点検年月日
○○	○○	○○	○○	○○mm	○○度	○○dB	○○○○

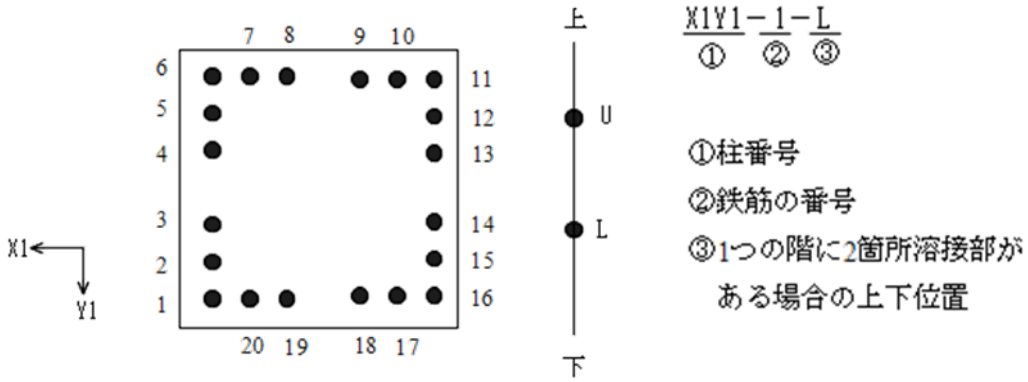
別図　溶接継手の内部欠陥記録形式（２）

検査箇所記号（例）

キープラン



検査箇所記号



別図　溶接継手の内部欠陥記録形式（３）

超音波探傷検査結果集計表（例）

ロットNo.	検査種別	検査対象数	検査数	不合格数	ロット合否	検査日 検査員	圧接日 圧接者	備考
G-1	ＵＴ	120	30	2	不合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-1 (全数検査)	ＵＴ	120	120	2	不合格処理後 全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-2	ＵＴ	120	30	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-3	ＵＴ	120	30	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-4	ＵＴ	120	30	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-5	ＵＴ	120	30	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
合計		600	240	2	―	―	―	―

別図　溶接継手の内部欠陥記録形式（４）

超音波探傷検査結果一覧表（例）

検査箇所　１階柱

ロット番号　C-1　　第１サンプル　　検査日：　○／○　　溶接者：　○○

部　材　番　号	超音波探傷検査		鉄筋径	材質	不合格詳細	ﾃﾞｰﾀ No	備考
	合否	検査員					
X1Y1-1	合格	○○	D○○	SD○○○			
2	合格	○○	D○○				
8	合格	○○	D○○				
13	合格	○○	D○○				
14	合格	○○	D○○				
23	合格	○○	D○○				
X1Y2-2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
10	合格	○○	D○○				
12	合格	○○	D○○	SD○○○			
23	合格	○○	D○○				
24	合格	○○	D○○				
X2Y1-5	合格	○○	D○○				
6	不合格	○○	D○○			1	
9	合格	○○	D○○				
14	合格	○○	D○○				
19	合格	○○	D○○				
20	合格	○○	D○○				
X2Y2-1	合格	○○	D○○				
5	合格	○○	D○○				
8	合格	○○	D○○				
16	不合格	○○	D○○			2	
18	合格	○○	D○○	SD○○○			
24	合格	○○	D○○				
X3Y1-5	合格	○○	D○○				
7	合格	○○	D○○				
10	合格	○○	D○○				
11	合格	○○	D○○				
21	合格	○○	D○○				
22	合格	○○	D○○				

別図　溶接継手の内部欠陥記録形式（５）

補修後検査一覧表（例）

ﾃﾞｰﾀ No	ロット番号	部　材　番　号	補修方法	補修後の溶接者	補修後検査		
					合否	検査日	検査員
1	C-1	X2Y1-6	切断再溶接	○○	合格	○／○	○○
2	C-1	X2Y2-16	切断再溶接	○○	合格	○／○	○○

補修後の検査方法は補修方法により下記の検査を実施した。

補修方法	補修後の検査方法
切断再溶接	外観検査および超音波探傷検査
添筋	外観検査（添筋の確認）

別図　機械式継手の外観記録形式（１）

検査諸元　　機械式継手外観検査報告書（例）

工事名称	○○ビル新築工事
検査範囲	2 階梁筋
施工者	○○建設株式会社
圧接業者	○○鉄筋工事株式会社
検査実施日	2020 年 7 月～2020 年 10 月
検査対象部	現場施工の機械式継手部
検査基準	（公社）日本鉄筋継手協会 「鉄筋継手工事標準仕様書　機械式継手工事」2017 年 4 章 4.4.2、5 章 5.4.2 外観検査
検査仕様	外観全数検査
検査ロットの構成	同一作業班が同一日に施工した機械式箇所（200 箇所程度）

検査技術者及び資格

氏　　名	資　　格
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種、鉄筋継手管理技士
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種

検査対象項目

カプラー・スリーブ外観
挿入マーク
挿入長さ
合せマーク
グラウト材又はモルタルの充填

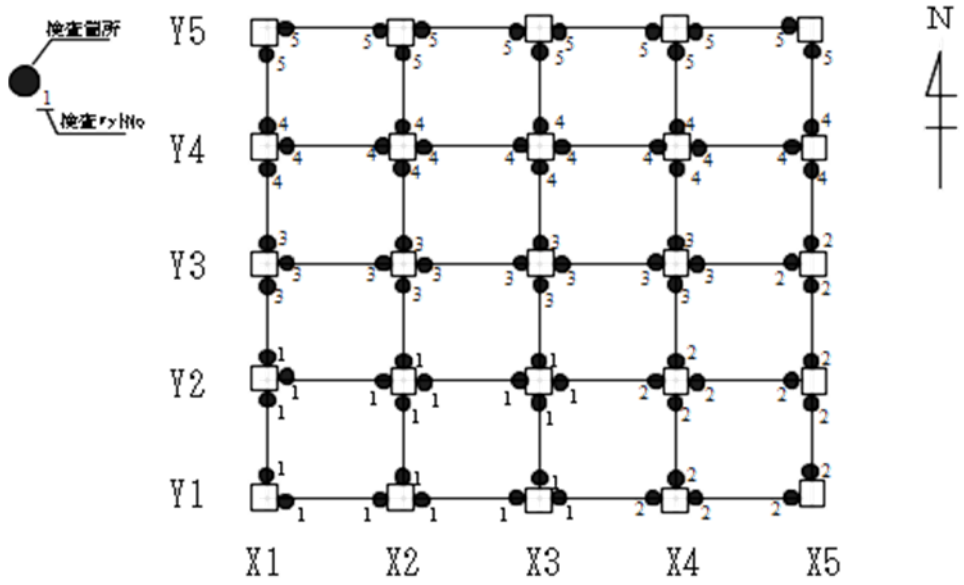
確認項目

鉄筋径
鉄筋材質

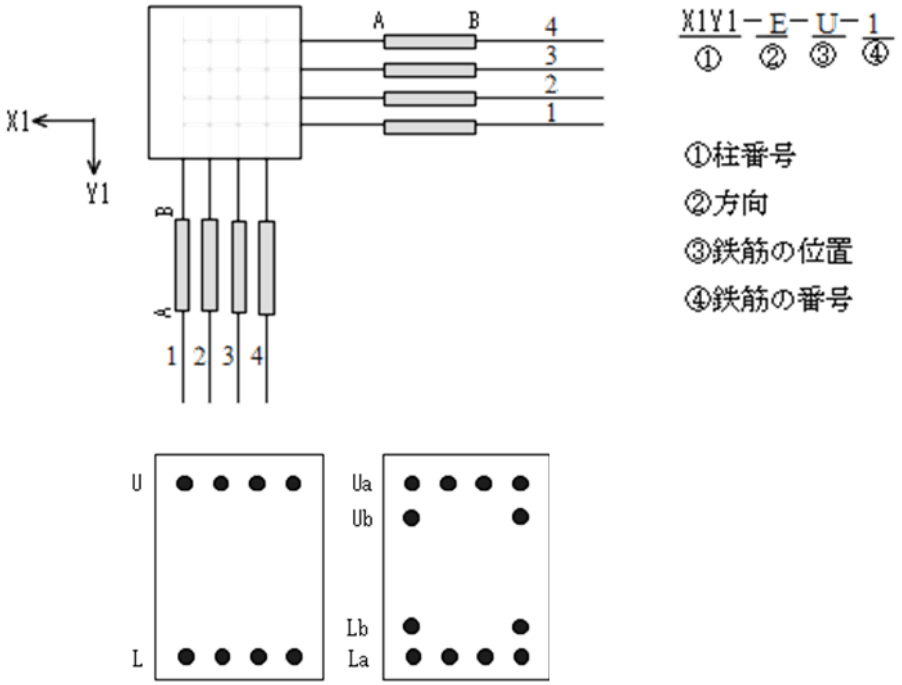
別図　機械式継手の外観記録形式（２）

検査箇所記号（例）

キープラン



検査箇所記号



別図　機械式継手の外観記録形式（３）

外観検査結果集計表（例）

ロット No.	検査種別	検査対象数	検査数	不合格数	判定	検査日 検査員	圧接日 圧接者	備考
G-1	外観	152	152	2	不合格処理後 全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-2	外観	120	120	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-3	外観	120	120	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-4	外観	144	144	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-5	外観	104	104	0	全数合格	○/○ ○○	○/○ ○○	
合計		640	640	2	―	―	―	―

別図　機械式継手の外観記録形式（４）

外観検査結果一覧表（例）

検査箇所　２階梁

ロット番号　G-1　　外観全数　　検査日：　○／○　　施工者：　○○

部　材　番　号	外観検査		鉄筋径	材質	不合格詳細	ﾃﾞｰﾀ No	備考
	合否	検査員					
X1Y1-E-U-1	合格	○○	D○○	SD○○○			
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
L-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
X1Y1-N-U-1	不合格	○○	D○○	SD○○○	挿入長さ	1	
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
L-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
X2Y1-E-U-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
L-1	不合格	○○	D○○		グラウト充填	2	
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○	SD○○○			
4	合格	○○	D○○				
W-U-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				
3	合格	○○	D○○				
4	合格	○○	D○○				
L-1	合格	○○	D○○				
2	合格	○○	D○○				

別図　機械式継手の外観記録形式（５）

補修後検査一覧表（例）

ﾃﾞｰﾀ No	ロット番号	部　材　番　号	不合格継手部の処置	補修後の施工者	補修後検査		
					合否	検査日	検査員
1	G-1	X1Y1-N-U-1-B	超音波測定	○○	合格	○／○	○○
2	G-1	X2Y1-E-L-1-A	切断再接合	○○	合格	○／○	○○

補修後の検査方法は補修方法により下記の検査を実施した。

処置	検査方法
切断再接合	外観検査および超音波測定検査
超音波測定	超音波測定検査
再締付け	外観検査

別図　機械式継手の挿入長さ測定記録形式（１）

検査諸元　　機械式継手超音波測定検査報告書（例）

工事名称	○○ビル新築工事
検査範囲	2 階梁筋
施工者	○○建設株式会社
圧接業者	○○鉄筋工事株式会社
検査実施日	2020 年 7 月～2020 年 10 月
検査対象部	現場施工の機械式継手部
検査基準	JIS Z 3064「鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さ超音波測定試験方法及び判定基準　2019 年
検査仕様	1 ロット 10 箇所抜取検査
検査ロットの構成	同一作業班が同一日に施工した機械式箇所（200 箇所程度）

検査技術者及び資格

氏　　名	資　　格
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種、鉄筋継手管理技士
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種
○○○○	鉄筋継手部検査技術者 3 種

抜取検査仕様

検査ロット：一作業班が同一日に施工した溶接箇所 200 箇所程度
サンプル大きさ：1 検査ロット 10 箇所とし、ランダムに抽出する。
ロットの合否：不合格箇所が 0 箇所ロット合格、2 箇所以上ロット不合格 不合格箇所が 1 箇所の場合、さらに 10 箇所検査実施し、 不合格箇所が 0 箇所ロット合格、1 箇所以上ロット不合格
ロットの処置：不合格ロットは全数検査を実施

超音波探傷器

使用者	ﾒｰｶｰ名	形式	製造 No.	増幅直線性	時間軸直線性	点検年月日	点検責任者
○○	○○	○○	○○	○○、○○	○○、○○	○○○○	○○

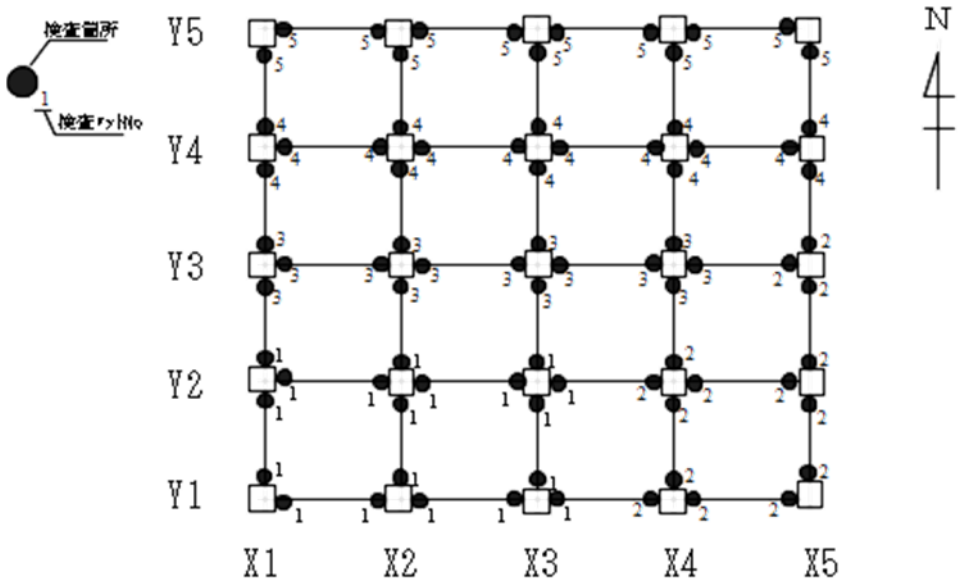
斜角探触子

使用者	ﾒｰｶｰ名	種類	製造 No.	接近限界長さ	屈折角	分解能	点検年月日
○○	○○	○○	○○	○○㎜	○○度	○○dB	○○○○

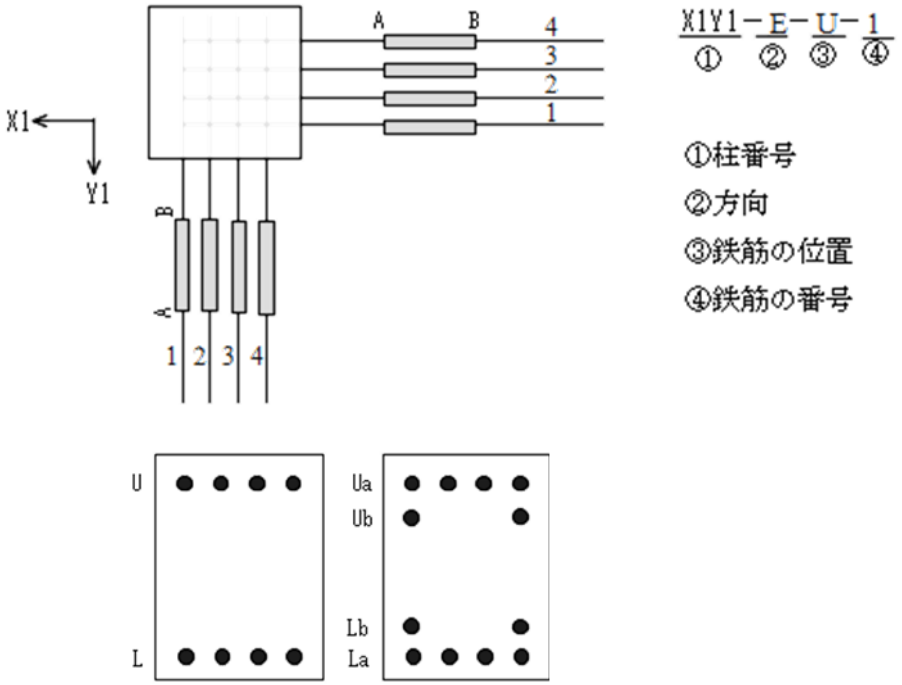
別図　機械式継手の挿入長さ記録形式（２）

検査箇所記号（例）

キープラン



検査箇所記号



別図　機械式継手の挿入長さ記録形式（３）

超音波測定検査結果集計表（例）

ロット No.	検査種別	検査対象数	検査数	不合格数	ロット合否	検査日 検査員	圧接日 圧接者	備考
G-1 (第１サンプル)	ＵＴ	152	10	1	第２サンプルへ移行	○/○ ○○	○/○ ○○	補修後検査合格
G-1 (第２サンプル)	ＵＴ	152	10	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-2	ＵＴ	120	10	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-3	ＵＴ	120	10	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-4	ＵＴ	144	10	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
G-5	ＵＴ	104	10	0	合　格	○/○ ○○	○/○ ○○	
合計		640	60	1	―	―	―	―

別図　機械式継手の挿入長さ記録形式（４）

超音波測定検査結果一覧表（例）

検査箇所　２階梁

ロット番号　G-1　　第１サンプル　　検査日：　○／○　　施工者：　○○

部　材　番　号	超音波探傷検査		鉄筋径	材質	挿入長さ		ﾃﾞｰﾀ	備考
	合否	検査員			A	B	No	
X1Y1-E-U- 1	合格	○○	D○○	SD○○○	○○	○○		
N-L- 3	合格	○○	D○○		○○	○○		
X2Y1-W-U- 2	合格	○○	D○○		○○	○○		
N-L- 4	合格	○○	D○○		○○	○○		
X3Y1-E-L- 4	合格	○○	D○○		○○	○○		
N-U- 2	不合格	○○	D○○		○○	○○	1	
X1Y2-S-U- 2	合格	○○	D○○		○○	○○		
X2Y2-N-L- 3	合格	○○	D○○		○○	○○		
X3Y2-E-L- 4	合格	○○	D○○		○○	○○		
W-U- 1	合格	○○	D○○		○○	○○		

検査箇所　２階梁

ロット番号　G-1　　第２サンプル　　検査日：　○／○　　施工者：　○○

部　材　番　号	超音波探傷検査		鉄筋径	材質	挿入長さ		ﾃﾞｰﾀ	備考
	合否	検査員			A	B	No	
X1Y1-E-L- 2	合格	○○	D○○	SD○○○	○○	○○		
N-U- 4	合格	○○	D○○		○○	○○		
X2Y1-W-L- 1	合格	○○	D○○		○○	○○		
N-U- 2	合格	○○	D○○		○○	○○		
X3Y1-E-U- 3	合格	○○	D○○		○○	○○		
N-L- 1	合格	○○	D○○		○○	○○		
X1Y2-S-L- 4	合格	○○	D○○		○○	○○		
X2Y2-N-U- 2	合格	○○	D○○		○○	○○		
X3Y2-E-U- 1	合格	○○	D○○		○○	○○		
W-L- 4	合格	○○	D○○		○○	○○		

別図　機械式継手の挿入長さ測定記録形式（５）

補修後検査一覧表（例）

ﾃﾞｰﾀ No	ロット番号	部　材　番　号	補修方法	補修後の施工者	補修後検査		
					合否	検査日	検査員
1	G-1	X3Y1-N-U- 2	切断再接合	○○	合格	○／○	○○

補修後の検査方法は補修方法により下記の検査を実施した。

補修方法	補修後の検査方法
切断再接合	外観検査および超音波測定検査
超音波測定	超音波測定検査
再締付け	外観検査