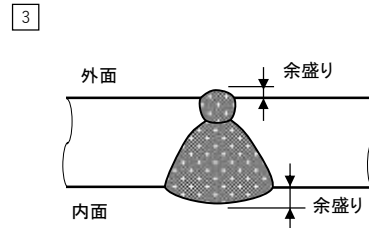
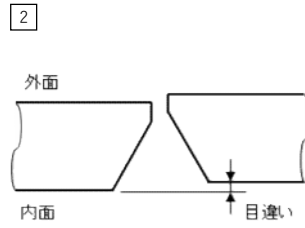
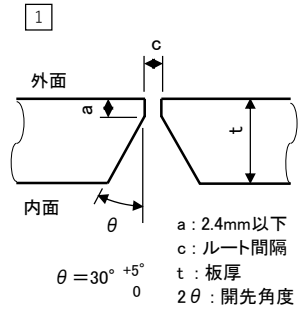


## 鋼管現場溶接部継手チェックシート (V形内開先の場合)

工事名称: \_\_\_\_\_

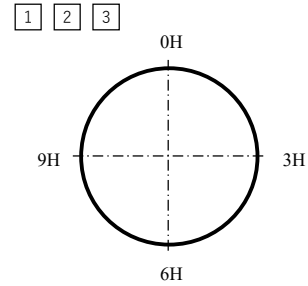
年 月 日

主任技術者



使用条件: ① 開削工法  
② 呼び径800A以上  
③ 厚さ16mm未満 とする。

管番号 (NO)					
管の種類					
管の呼び径					
継手番号 (NO)					
清掃・異物の除去					
開先形状 ※1		良・否	良・否	良・否	良・否
ルート間隔 ※2, ※3	0H				1
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
目違い(内面) ※2	0H				2
	3H				
	6H				
	9H				
	判定				
余盛り(外面/内面) ※2	0H	/	/	/	3
	3H	/	/	/	
	6H	/	/	/	
	9H	/	/	/	
	判定				
外 観		良・否	良・否	良・否	良・否
非破壊検査 (RT) ※4	位 置				
	判 定				
継手(溶接)施工者 ※5					
継手(溶接)確認者 ※6					
<b>総合判定</b>					



2

目違いの許容値

溶接区分	板厚 (mm)	許容値 (mm)
両面溶接	$t \leq 6$	1.5
	$6 < t \leq 20$	$0.25 \times t$
	$20 < t \leq 38$	5.0

3

余盛りの許容値

母材の板厚 (mm)	余盛り高さ (mm)
$12.7 \geq t$	3.2以下
$12.7 < t$	4.8以下

判定基準: ※1 鋼管の現場継手部の溶接は、一般的に突合せ溶接による。  
 ※2 計測箇所は各継手ごとに天地左右(始点から終点にむかって0H, 3H, 6H, 9H)の4点とする。  
 ※3 ルート間隔の許容値は、0~3mmとする。  
 ※4 放射線透過試験(RT)の撮影枚数は10口につき1口、1口につき1~2枚を標準とする。ただし、監督員から指定のある場合は、それに従うこと。  
 ※5 溶接作業に従事する溶接士は、日本産業規格(JIS)に基づく資格を有する者とする。  
 ※6 溶接作業完了後の確認は、※4と同様とするが、施工者とは別の有資格者が行うことが望ましい。

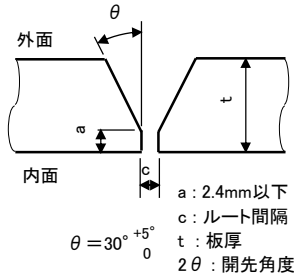
## 鋼管現場溶接部継手チェックシート (V形外開先の場合)

工事名称: \_\_\_\_\_

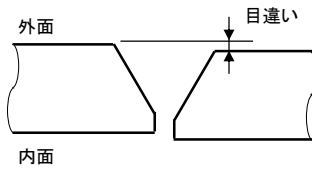
年 月 日

主任技術者

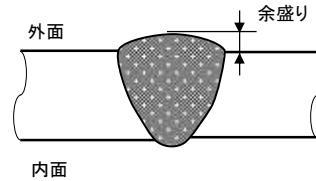
1



2



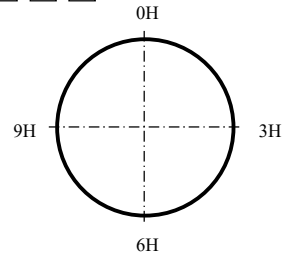
3



使用条件: 呼び径700A以下 とする。

管番号 (NO)						
管の種類						
管の呼び径						-
継手番号 (NO)						-
清掃・異物の除去						-
開先形状 ※1		良・否	良・否	良・否	良・否	-
ルート間隔 ※2, ※3	0H					1
	3H					
	6H					
	9H					
	判定					
目違い(外面) ※2	0H					2
	3H					
	6H					
	9H					
	判定					
余盛り(外面) ※2	0H					3
	3H					
	6H					
	9H					
	判定					
外 観		良・否	良・否	良・否	良・否	-
非破壊検査 (RT) ※4	位 置					-
	判 定					-
継手(溶接)施工者 ※5						-
継手(溶接)確認者 ※6						-
<b>総 合 判 定</b>						-

1 2 3



2

目違いの許容値

溶接区分	板厚 (mm)	許容値 (mm)
片面溶接	$t \leq 6$	1.5
	$6 < t \leq 16$	$0.25 \times t$
	$16 < t$	4.0

3

余盛りの許容値

母材の板厚 (mm)	余盛り高さ (mm)
$12.7 \geq t$	3.2以下
$12.7 < t$	4.8以下

判定基準: ※1 鋼管の現場継手部の溶接は、一般的に突合せ溶接による。

※2 計測箇所は各継手ごとに天地左右(始点から終点にむかって0H, 3H, 6H, 9H)の4点とする。

※3 ルート間隔の許容値は、1~4mmとする。

※4 放射線透過試験(RT)の撮影枚数は10口につき1口、1口につき1~2枚を標準とする。ただし、監督員から指定のある場合は、それに従うこと。

※5 溶接作業に従事する溶接士は、日本産業規格(JIS)に基づく資格を有する者とする。

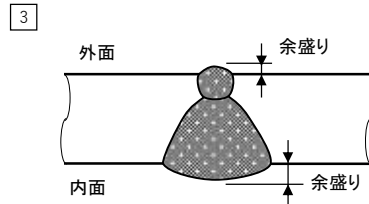
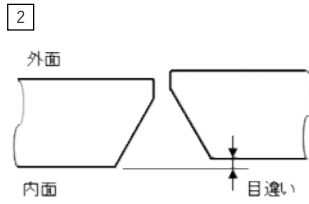
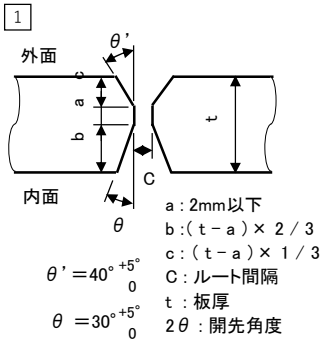
※6 溶接作業完了後の確認は、※4と同様とするが、施工者とは別の有資格者が行うことが望ましい。

鋼管現場溶接部継手チェックシート (X形開先の場合)

工事名称: \_\_\_\_\_

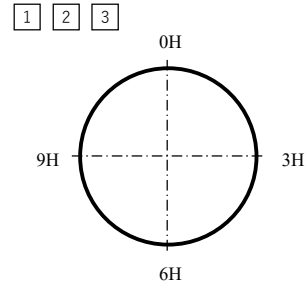
年 月 日

主任技術者



使用条件: ① 開削工法  
 ② 呼び径800A以上  
 ③ 厚さ16mm以上 とする。

管番号 (NO)					
管の種類					
管の呼び径					-
継手番号 (NO)					-
清掃・異物の除去					-
開先形状 ※1		良・否	良・否	良・否	良・否
ルート間隔 ※2, ※3	0H				
	3H				
	6H				1
	9H				
	判定				
目違い(内面) ※2	0H				
	3H				
	6H				2
	9H				
	判定				
余盛り (外面/内面) ※2	0H	/	/	/	/
	3H	/	/	/	/
	6H	/	/	/	/
	9H	/	/	/	/
	判定				3
外観		良・否	良・否	良・否	良・否
非破壊検査 (RT) ※4	位置				
	判定				
継手(溶接)施工者 ※5					
継手(溶接)確認者 ※6					
総合判定					



2

目違いの許容値

溶接区分	板厚 (mm)	許容値 (mm)
両面溶接	$t \leq 6$	1.5
	$6 < t \leq 20$	$0.25 \times t$
	$20 < t \leq 38$	5.0

3

余盛りの許容値

母材の板厚 (mm)	余盛り高さ (mm)
$12.7 \geq t$	3.2以下
$12.7 < t$	4.8以下

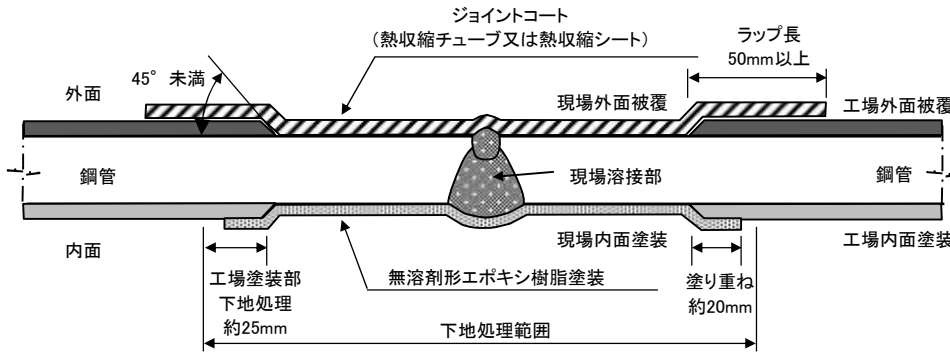
判定基準: ※1 鋼管の現場継手部の溶接は、一般的に突合せ溶接による。  
 ※2 計測箇所は各継手ごとに天地左右(始点から終点にむかって0H, 3H, 6H, 9H)の4点とする。  
 ※3 ルート間隔の許容値は、0~3mmとする。  
 ※4 放射線透過試験(RT)の撮影枚数は10口につき1口、1口につき1~2枚を標準とする。ただし、監督員から指定のある場合は、それに従うこと。  
 ※5 溶接作業に従事する溶接士は、日本産業規格(JIS)に基づく資格を有する者とする。  
 ※6 溶接作業完了後の確認は、※4と同様とするが、施工者とは別の有資格者が行うことが望ましい。

# 鋼管現場溶接部塗覆装チェックシート

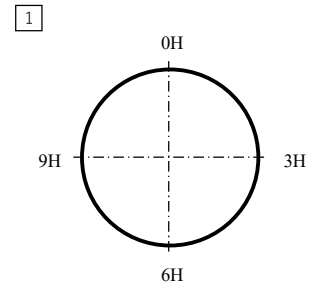
工事名称: \_\_\_\_\_

年 月 日

主任技術者

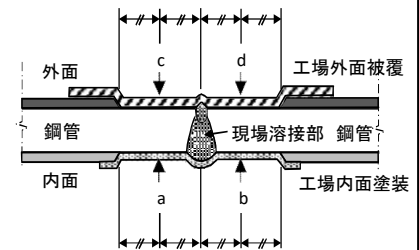


管番号 (NO)						
管の種類						
管の呼び径						-
継手番号 (NO)						-
清掃・異物の除去						-
内面塗装 無溶剤形 エポキシ 樹脂塗装 (膜厚) ( $\mu\text{m}$ 以上) ※1	下地処理	良・否	良・否	良・否	良・否	1
	0H					
	3H					
	6H					
	9H					
判定						
外面被覆 ジョイント コート (膜厚) (1.5mm以上) ※1	下地処理	良・否	良・否	良・否	良・否	1
	0H					
	3H					
	6H					
	9H					
判定						
外面被覆 ジョイント コート (ラップ長) (50mm以上) (始点/終点)	0H	/	/	/	/	1
	3H	/	/	/	/	
	6H	/	/	/	/	
	9H	/	/	/	/	
	円周方向					
判定						
外 観		良・否	良・否	良・否	良・否	-
ピンホール 検査 ※2	内 面					-
	外 面					-
継手施工者 ※3						-
継手確認者 ※4						-
総 合 判 定						-



規定膜厚とピンホール検査電圧

適用箇所	膜 厚	ピンホール検査電圧
管外面	1.5mm以上	8,000~10,000V
	0.4mm以上	1,600~2,000V
管内面	0.5mm以上	2,000~2,500V
	1.0mm以上	4,000~5,000V



判定基準: ※1 膜厚検査位置は、溶接箇所1箇所あたり円周方向に4点(0H, 3H, 6H, 9H)を記入する。  
 また、各測点においては溶接ビートをまたぐ2点(内面はaとb、外面はcとd)の最小値とする。  
 ※2 ピンホール検査の電圧は、表に示す範囲内とする。  
 ※3 被覆作業に従事する者は、日本産業規格(JIS)に基づく資格を有する者とする。  
 ※4 被覆作業完了後の確認は、※4と同様とするが、施工者とは別の有資格者が行うことが望ましい。