

ガス圧接自主検査点検表

年 月 日

〒826-0043



田川市大字奈良 1587 番地

(有)平成伊藤圧接工業

TEL 0947-46-2551

殿

作業所

点 検 項 目	内 容 及 び 基 準	判 定		
ふくらみの形状	径 1.4d(1.5d)・長さ 1.1d(1.2d)以上	良・否		
割れ・過熱	著しいものがないこと	良・否		
偏 芯 量	1/5d 以下	良・否		
折れ曲がり	著しいものがないこと 3.5度以下	良・否		
圧接面の処理	直角切断器・グラインダー	良・否		
突合せ面の状態	隙間 3mm (2mm) 以下	良・否		
加熱作業	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">・密着まで還元炎 ・適正バーナー</td> <td style="width: 50%;">・U型式→4口及び8口 ・リング式 ・ゾーン</td> </tr> </table>	・密着まで還元炎 ・適正バーナー	・U型式→4口及び8口 ・リング式 ・ゾーン	良・否
・密着まで還元炎 ・適正バーナー	・U型式→4口及び8口 ・リング式 ・ゾーン			
加圧作業	30Mpa (40Mpa) 以上・加圧タイミング	良・否		

※ () 内の数値は SD490 に適用する。

使用火口	<input type="checkbox"/> ゾーン <input type="checkbox"/> リング <input type="checkbox"/> 角型	酸素圧 0、5
ポンプ圧力	上限 Mpa	アセチレン圧 0、08
	下限 Mpa	ラム径 36 mm

※外観測定は5本とする

No.	鉄筋径	ふくらみの直径	ふくらみの長さ	偏 芯 量	折れ曲り	圧接面のずれ	割 れ
1							
2							
3							
4							
5							

※測定器：SYゲージ

始 業 前 点 検 表

道具・工具	チェック項目	判 定	否の場合の処置
①電動ポンプ	油圧力の確認	良・否	
②ディスクグラインダー	異音・刃の点検	良・否	
③ダイアソー	異音・刃の点検	良・否	
④バーナ	ガス漏れがないか	良・否	
⑤ジャッキ	偏芯ネジの遊び	良・否	
⑥ドラム・延長コード	線が切れていないか	良・否	
⑦高圧ホース・ラムシリンダー	線が切れていないか・オイル漏れ	良・否	
⑧アセ・酸素ボンベ	ガス漏れがないか	良・否	

元請確認： 担 当 _____ ⑩

点 検 者： 作業班長 _____ ⑩

補 助 員 _____ ⑩