

Σ-i工法 チェックシート

--	--	--

工事名： _____

施工日： _____ 年 _____ 月 _____ 日

補強材番号： _____

管理者名： _____

	管理項目	規格値	測定値	相違・異常の有無	確認方法	管理値・管理方法
材料検査	鋼管軸径 (mm)	上		良 ・ 否	測定	外径の±1.0%
		中2		良 ・ 否	測定	
		中1		良 ・ 否	測定	
		下		良 ・ 否	測定	
	軸部肉厚 (mm)	上		良 ・ 否	測定	+15% ~ -12.5%
		中2		良 ・ 否	測定	
		中1		良 ・ 否	測定	
	先端翼径 (mm)			良 ・ 否	測定	製品番号の確認
	補強材長 (m)	上		良 ・ 否	測定	
		中2		良 ・ 否	測定	
中1			良 ・ 否	測定		
下			良 ・ 否	測定		
溶接部の状態	—	—	良 ・ 否	目視	外観の異常の有無	
施工前確認	補強材配置の確認	—	—	合 ・ 否	測定	設計図書等の確認
	基準高さの確認	—	—	合 ・ 否	レベル	設計図書等の確認
	溶接者の資格	—	—	有 ・ 無		溶接資格者修了証の携帯
施工中確認	補強材芯	—	—	良 ・ 否	測定	誤差30mm以内
	補強材の鉛直性	—	—	良 ・ 否	測定	傾斜1/100以内・水準器
	施工速度	—	—	良 ・ 否	機械装置による	1回転当たり 5.0 ~ 6.5cm
	回転トルク	—	—	良 ・ 否	機械装置による	規定のトルク値を超えないこと
	機械式/溶接継手	—	—	良 ・ 否	目視	鉛直性・ずれ寸法・ルート間隔
	溶接部の状態	—	—	良 ・ 否	目視	
打ち止め管理	トルク (kN・m)			良 ・ 否	測定	設計深度または試験補強材による
	貫入深度 (m)			良 ・ 否	測定	設計深度または試験補強材による
	1回転当たりの貫入量 (mm)			良 ・ 否	測定	1回転で3mm以下または根入れが困難
施工後確認	補強材芯のずれ	X方向	±100	良 ・ 否	測定	X・Y方向±100mm以下
		Y方向	±100	良 ・ 否	測定	
	補強材頭部高さ	±30	良 ・ 否	測定	設計頭部高さ±30mm以下	
備考						