

JIS

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

JIS Z 3063 : 2019

(JRJI/JSA)

令和元年 9 月 25 日 制定

日本産業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本産業標準調査会標準第一部会 金属・無機材料技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	木村 一 弘	国立研究開発法人物質・材料研究機構
(委員)	天谷 義 則	一般社団法人日本アルミニウム協会
	井上 謙	一般社団法人日本産業機械工業会
	伊吹山 正 浩	一般社団法人日本ファインセラミックス協会 (デンカ株式会社)
	鎌土 重 晴	一般社団法人日本マグネシウム協会 (長岡技術科学大学)
	倉品 秀 夫	公益社団法人自動車技術会 (三菱自動車工業株式会社)
	篠崎 和 夫	東京工業大学名誉教授
	種物谷 宣 高	高圧ガス保安協会
	田中 一 彦	一般社団法人日本電機工業会
	寺澤 富 雄	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	半田 雅 俊	一般社団法人日本建設業連合会 (戸田建設株式会社)
	藤田 篤 史	ステンレス協会 (日本冶金工業株式会社)
	水沼 涉	一般社団法人日本溶接協会
	山口 富 子	九州工業大学
	吉田 仁 美	一般財団法人建材試験センター

主 務 大 臣：経済産業大臣，国土交通大臣 制定：令和元.9.25

官 報 掲 載 日：令和元.9.25

原 案 作 成 者：公益社団法人日本鉄筋継手協会

(〒102-0093 東京都千代田区平河町 1-3-14 安井平河町ビル TEL 03-3230-0981)

一般財団法人日本規格協会

(〒108-0073 東京都港区三田 3-13-12 三田 MT ビル TEL 03-4231-8530)

審 議 部 会：日本産業標準調査会 標準第一部会 (部会長 酒井 信介)

審議専門委員会：金属・無機材料技術専門委員会 (委員長 木村 一弘)

この規格についての意見又は質問は，上記原案作成者，経済産業省産業技術環境局 国際標準課 [〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1 TEL 03-3501-1511 (代表)] 又は国土交通省住宅局 住宅生産課 [〒100-8918 東京都千代田区霞が関 2-1-3 TEL 03-5253-8111 (代表)] にご連絡ください。

なお，日本産業規格は，産業標準化法の規定によって，少なくとも5年を経過する日までに日本産業標準調査会の審議に付され，速やかに，確認，改正又は廃止されます。

目 次

	ページ
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 試験技術者	2
5 探傷装置の機能・性能及び点検	2
5.1 探傷器の機能及び性能	2
5.2 斜角探触子の型式及び性能	2
5.3 接触媒質	3
5.4 標準試験片	3
5.5 探傷装置の点検	3
6 探傷試験の準備	3
6.1 確認事項	3
6.2 探傷試験の時期	3
6.3 探傷面の手入れ	3
6.4 K 走査基準線のけがき	3
7 探傷装置の調整	4
7.1 音速の調整	4
7.2 測定範囲の調整	4
7.3 基準レベルの設定	4
7.4 合否判定レベルの設定	5
8 探傷試験	5
8.1 探傷方法	5
8.2 走査方法及び走査範囲	5
8.3 走査速度	7
9 合否判定	7
10 記録	7
附属書 A (規定) 汎用探傷器の機能及び性能	8
附属書 B (規定) 溶接継手専用探傷器の機能及び性能	9
附属書 C (規定) 二面振動子斜角探触子の型式・寸法及び性能	11
解 説	12

まえがき

この規格は、産業標準化法第 12 条第 1 項の規定に基づき、公益社団法人日本鉄筋継手協会（JRJI）及び一般財団法人日本規格協会（JSA）から、産業標準原案を添えて日本産業規格を制定すべきとの申出があり、日本産業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣及び国土交通大臣が制定した日本産業規格である。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣、国土交通大臣及び日本産業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

注記 工業標準化法に基づき行われた申出、日本工業標準調査会の審議等の手続は、不正競争防止法等の一部を改正する法律附則第 9 条により、産業標準化法第 12 条第 1 項の申出、日本産業標準調査会の審議等の手続を経たものとみなされる。

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

Method and acceptance criteria of ultrasonic examination for
butt welding of deformed steel bars for concrete reinforcement

1 適用範囲

この規格は、**JIS G 3112** に規定する呼び名 D19 以上の異形棒鋼（以下、鉄筋という。）の溶接部の超音波探傷試験方法及び試験結果の判定基準について規定する。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS G 3112 鉄筋コンクリート用棒鋼

JIS Z 2300 非破壊試験用語

JIS Z 2345-4 超音波探傷試験用標準試験片－第 4 部：斜角探傷試験用標準試験片

JIS Z 2350 超音波探触子の性能測定方法

JIS Z 2352 超音波探傷装置の性能測定方法

JIS Z 3001-4 溶接用語－第 4 部：溶接不完全部

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

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、**JIS Z 2300**、**JIS Z 3001-4** 及び **JIS Z 3062** によるほか、次による。

3.1

二面振動子斜角探触子

左右 20° の傾斜角をもつ二つの振動子（5 mm×5 mm）からなる公称屈折角 70° の鉄筋専用の斜角探触子（**図 1** 参照）。