

鉄骨工事 Q&A	工場溶接	付属金物類	制定	2011年7月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 付属金物類の溶接方法や検査で注意すべき点は？

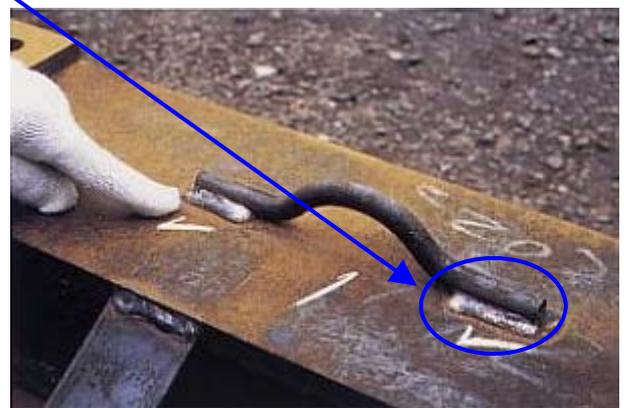
A.

一口に付属金物類と言っても様々な種類がありますが、本体と同じように慎重に溶接を行う必要があります。材料強度に見合った溶接材料を使用する、必要な溶接長を確保するなどです。溶接長は、最低限でもショートビードとならない長さ40mm以上を確保します。隅肉溶接についてはアンダーカットなどの表面欠陥検査と溶接長の確認を行います。

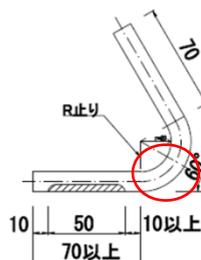
特に安全に関わる部材の溶接部は、吊足場の落下、タラップの外れなどの事故に直結しますので、溶接後の検査を確実に行う必要があります。



社内(自主)検査を行った印です。



溶接長さが短い。また冷間成形角形鋼管の角部への溶接は不適切です。



丸鋼を曲げた仮設ピースを使用する場合、曲げ加工で塑性硬化した部分には溶接を行わない。