

鉄骨工事 Q&A	溶融亜鉛めっき	めっき割れ検査	制定	2011年7月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 溶融亜鉛めっき割れの検査方法は？

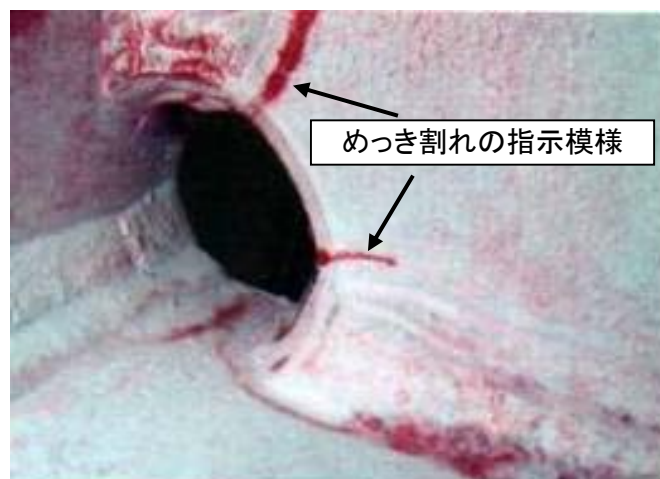
A.

写真に示すスカラップ周辺や応力集中が発生しやすい箇所に、めっき割れが発生する場合があります。基本は目視検査ですが、微細な割れは目視では発見できません。したがって構造的に重要な部材(例えば、柱・梁接合部等)に関しては鉄骨製作工場とあらかじめ協議しておき、浸透または磁粉探傷、超音波探傷などの非破壊検査方法でチェックをします。検査の場所は、めっき工場あるいは鉄骨製作工場となるので、それぞれ非破壊検査有資格者と検査機器を準備しておく必要があります。

めっき工場から直接現場へ発送する場合は、めっき工場で検査することになりますが、めっき工場には非破壊検査技術者が在籍していないことが多いので、その場合は鉄骨製作工場の技術者が行う必要があります。



めっき割れの指示模様
浸透探傷試験で浸透液が
「赤色」に現像されたものです



めっき割れの指示模様

浸透探傷によるめっき割れの検査例
(通常は、目視検査で十分です)

出典：(一社)日本建築学会_建築工事標準仕様書 JASS6 鉄骨工事、2018
(一社)日本建築学会_鉄骨工事技術指針・工場製作編、2018
(一社)日本鋼構造協会_建築用溶融亜鉛めっき構造物の手引き《改訂版》