

6章 基本性能試験や適用性能試験における検査方法

6.1 検査手順

各供試体に設置されたあと施工アンカーの非破壊検査は、図 6-1 に示す手順で実施され、また、各段階で性能評価に必要な項目の記録や計測、写真の撮影等を行う。

- 1) 検査準備
- 2) 検査実施
- 3) 撤去
- 4) 検査調書作成・提出

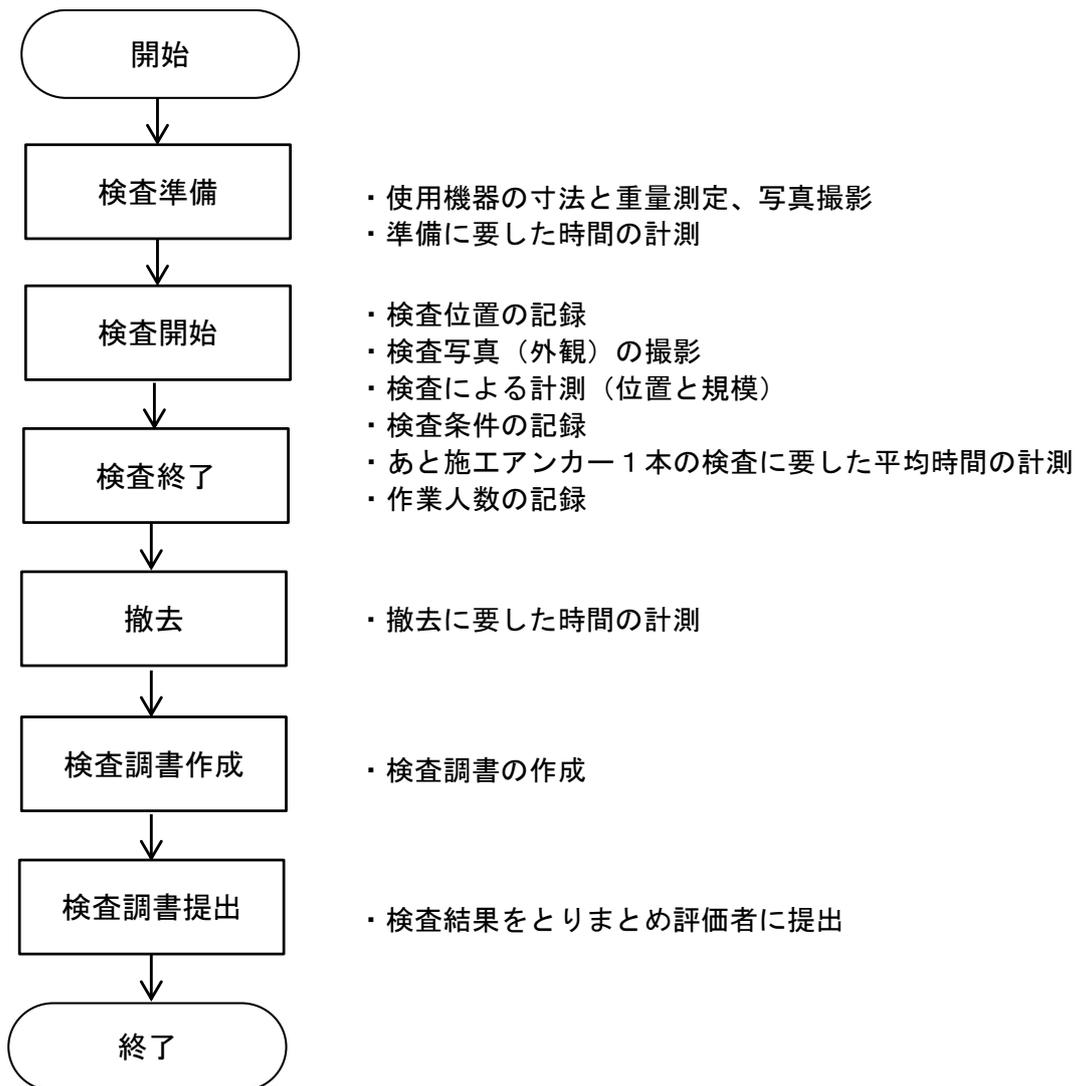


図 6-1 検査手順

- 1) 検査準備では、事前調査報告による検査技術との同一性を確認するため、検査技術の寸法と重量を測定し、その状況を写真撮影される必要がある。次に、最初の測定位置において検査技術の設置作業を行い、検査準備に要した時間が計測される必要がある。
- 2) 検査では、検査位置の記録、検査技術による計測（位置と規模）、検査写真（外観、位

置、計測結果)の撮影、検査条件の記録、あと施工アンカー1本の検査に要した平均時間の計測、作業人数の記録が行われる必要がある。

- 3) すべての検査終了後、検査技術の撤去を行い、撤去に要した時間が計測される必要がある。
- 4) 非破壊検査によって得られた計測結果を基に、検査結果を検査調書に取りまとめ、技術的な根拠資料とともに報告される必要がある。

6.2 結果の整理

各供試体に設置されたあと施工アンカーの非破壊検査は、表 6-2 に示す確認項目の計測及び検査条件等の整理が行われなければならない。

表 6-2 確認項目

項目	内容
1) あと施工アンカーボルト及びアンカー削孔の形状	①あと施工アンカーボルト鋼材長 ②あと施工アンカーの埋め込み長 ③あと施工アンカー削孔径 ④あと施工アンカー削孔長 ⑤接着系アンカーの樹脂充填状況 ⑥金属系アンカーの定着状況
2) あと施工アンカーの仕様、健全性	①あと施工アンカーの引張耐力 ②あと施工アンカー仕様※1 (標準もしくは否標準の判定) ③あと施工アンカーの健全性 (変状・損傷の検出) ④検出した変状の種類、定量値
3) 検査条件	①検査の条件を詳細に明記 (様式自由) ②使用した予備情報を明記 ③測定ごとに検査条件が異なる場合は、測定ごとに条件を記載
4) 検査精度の評価	①本検査の推定精度についての自己評価と根拠について記載 ②機器性能等の性能により測定が不可能な場合、その理由
5) 使用機器及び作業性	①使用機器の緒元 ②使用機器の写真 ③作業性 ④計測結果のとりまとめに要した時間

※1 あと施工アンカーの仕様は、予備情報 (標準図) が与えられた場合の検査項目

標準 : 標準図と同じ仕様で施工されており、変状・損傷がないアンカー

否標準 : 標準図と異なる仕様で施工されているかもしくは変状・損傷があるアンカー

- 1) あと施工アンカー及びあと施工アンカー削孔の形状をあと施工アンカー1箇所毎に検査し、検査結果を具体的に示される必要がある。非破壊検査技術の検知対象外である場合は、それが明記される必要がある。
- 2) あと施工アンカーの健全性については、検査方法毎に決められた判定方法に従って、健全か否健全かを判定し、否健全と判定した場合、「ボルト本体」、「定着部」、「削孔位置」等に生じている変状の内容、範囲等について、判断の根拠となる計測結果の数値的な裏付け根拠を明示し、詳細を示す。また、検査の結果が不具合があると検知されたものの、その不具合の種類が3章で示したあと施工アンカーの不具合のいずれにも該当しないと考えられる場合は、その不具合（変状）の種類や状態が具体的にかつ詳細に示されている必要がある。
- 3) 検査条件について詳細（様式自由）に示される必要がある。なお、測定毎に検査条件が変化する場合は、測定毎に検査条件が示される必要がある。
- 4) 検査結果の推定精度について評価とその根拠について詳細に示される必要がある。また、非破壊検査技術の検査対象である検査項目について、検査技術の性能等により測定が不可能であった場合はその理由が示される必要がある。
- 5) 事前調査報告による検査技術との同一性を証明するため、使用検査技術の写真を撮影し、その諸元が示される必要がある。同様に、作業性、計測結果に要した時間も詳細に示される必要がある。