

塗膜厚の評価基準（案）

1 ロットの決め方

同一塗装系でかつ同一塗装方法で塗装された類似部材毎に1つのロットをとる。

1ロットの大きさは500㎡を標準とするが、工事数量の規模に応じて適宜、検査ロットの大きさを増減することが出来る。

2 測定数と測定位置

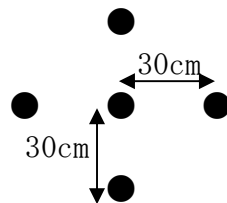
1ロット当たりの測定数は25箇所以上とし、同一箇所につき5点測定し、その平均値を測定値とする。

再塗装については、200㎡～500㎡単位毎に8箇所（1箇所当たり5点測定）以上塗膜厚の測定を標準とする。

また、100㎡以下については4箇所（1箇所当たり5点測定）以上塗膜厚の測定をしなければならない。

測定位置は、なるべく作業姿勢ごとの点数が等しくなるように選ぶものとし、1箇所の測定は次図を標準とする。

例1



例2



3 測定時期

外面塗装では工場塗装終了時と現場塗装終了時に測定する。工場では上塗りまで塗装する場合は、下塗り終了時と上塗り終了時に測定する。ただし、C塗装系では無機ジンクリッチペイントの塗付後にも測定する。

4 管理基準値

- ロットの塗膜厚（5点平均値）平均値は、設計塗膜厚合計値の90%以上であること。
- 測定値（5点平均値）の最小値は、設計塗膜厚合計値の70%以上であること。
- 測定値（5点平均値）の分布の標準偏差は、設計塗膜厚合計値の20%をこえないこと。（cについては、再塗装について適用しない。）

5 不合格ロットの処理

不合格になったロットについては、さらに同数の測定を行い、当初の測定値と合せて計算した結果が、管理基準を満足していれば合格とする。

6 検査時の計測数

検査時の計測箇所数は、出来形管理箇所の20～30%を目安とする。