

別表第2 (鋼橋上部工)

工 種		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値(mm)
			製作時	据付時	
6 鋼橋上部工	1 桁寸法	全長及び支間長	○	○	± (10+ L/10) ± (10+ Ln/10)
		主桁又は主構の中心間距離	○	○	$B \leq 2$ ± 4 $B > 2$ ± (3+ B/ 2)
		主構の組立高さ	○	○	$H \leq 5$ ± 5 $H > 5$ ± (2. 5+ H/ 2)
		主桁又は主構の通り	○	○	$L \leq 100$ (5+ L/ 5) $L > 100$ 25
		主桁又は主構のそり (製作キャンバー)	○	○	$L \leq 20$ - 5 ~ + 5 $20 < L \leq 40$ - 5 ~ + 10 $40 < L \leq 80$ - 5 ~ + 15 $80 < L \leq 200$ - 5 ~ + 25
		主桁又は主構の橋端 における出入り差	○	○	10
		主桁又は主構の鉛直 度	○	○	3 + H/1000
		現場継手部の隙間	○	○	設計値± 5
	2 伸縮装置	歯型板面の歯咬み合 い部の高低差		○	2
		歯咬み合い部の縦方 向間隔		○	± 2
		歯咬み合い部の横方 向間隔		○	± 5
	3 支承	可動支承の機能確認		○	温度変化に伴う移動量計算値の1／2以上
	4 橋体仕上 り	車道幅員		○	0 +30
		全長・支間長		○	± (20+ L/ 5) ± (20+ Ln/ 5)
		通り(高欄)		○	通りがよいこと。

検 査 の 対 象	摘 要
桁ごとに全数測定する。 L：全長 Ln：支間長(m)	
主桁又は主構間を1 箇所以上、測定する。 ・各支点及び支間中央付近を測定する。 B：主桁又は主構の中心間隔距離(m)	
(トラス又はアーチなどの場合) 主構毎に1 箇所以上、測定する。 ・両端及び中央部を測定する。 H：主構の組立高さ(m)	
主桁又は主構ごとに1 箇所以上、測定する。 ・最も外側の主桁又は主構について各支点及び支間中央付近の1 点を測定する。 L：側線上(m)	
主桁又は主構ごとに測定する。 ・鋼桁の場合、主桁について、概ね10～12m間隔に、測定する。 ・トラス又はアーチなどの場合、主構の各格点を測定する。 L：主桁又は主構の支間長(m)	
主桁又は主構ごとに1 箇所以上、測定する。 ・どちらか一方の主桁(主構)端を測定する。	
主桁又は主構ごとに1 箇所以上測定する。 ・鋼桁の場合、各主桁の両端部を測定する。 ・トラス又はアーチなどの場合、支点及び支間中央付近を測定する。 H：主桁又は主構の高さ(mm)	
主桁・主構の全継手数の1／2を測定する。 δ 1、δ 2のうち大きいもの。 設計値が5mm未満の場合は、隙間の許容範囲の下限値を0mmとする。	
両端部及び中央部付近を測定する。	
全数測定する	
1 スパンごとに、1 箇所以上、測定する。	
1 工事につき、1 スパン以上、測定する。 L：全長 Ln：支間長(m)	
目視により確認する。	

工 種		検 査 内 容		検査の時期		規 格 値(mm)
				製作時	据付時	
6 鋼橋上部工	5 接合 (1)溶接外観	グループ溶接・すみ肉溶接	溶接ビード表面のピット	○	○	断面に考慮する突合せ溶接継手、十字溶接継手、T溶接継手、角溶接継手には、ビード表面にピットがあってはならない。その他のすみ肉溶接及び部分溶込み開先溶接には、1継手につき3個又は継手長さ1mにつき3個までを許容する。ただし、ピットの大きさが1mm以下の場合には、3個で1個として計算する。
			溶接ビード表面の凹凸	○	○	ビード表面の凹凸は、ビード長さ25mmの範囲における高低差で表し、3mmをこえる凹凸があってはならない。
			オーバーラップ	○	○	オーバーラップはあってはならない。
			アンダーカット	○	○	アンダーカットの深さは、設計上許容される値以下でなければならない。
			すみ肉溶接の大きさ	○	○	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに-1.0mmの誤差を認める。
			割れ	○	○	溶接ビード及びその近傍には、いかなる場合も割れがあってはならない。割れの検査は、溶接線全線を対象として肉眼で行うのを原則とし、判定が困難な場合には、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行う。
	(2)溶接寸法	アークスタッド溶接	余盛り形状の不整	○	○	余盛りは全周にわたり包囲していなければならない。なお、余盛り高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。
			割れ及びスラグ巻き込み	○	○	あってはならない。
			アンダーカット	○	○	するどい切欠状のアンダーカット及び深さ0.5mmを超えるアンダーカットはあってはならない。ただし、グラインダー仕上げ量が0.5mm以内に収まるものは仕上げて合格とする。
			スタッドジベルの仕上り高さ	○	○	(設計値±2mm)を超えてはならない。
	(3)ボルト外観	高力ボルト締付軸力	高力ボルト締付軸力	○	○	適正に締付けられていること。

検 査 の 対 象	摘 要
適宜、目視により確認し、懸念のある部分はゲージにより測定する。	

工 種		検 査 内 容	検査の時期		規 格 値(mm)	検査の対象	摘 要								
			製作時	据付時											
6 鋼橋上部工	6 塗装 (1)膜厚	膜厚	○	○	計測した膜厚は、次の値を満足しなければならない。 <table><tr><th>項目</th><th>規格値</th></tr><tr><td>ロットの塗膜厚 平均値</td><td>目標塗膜厚合計値の90%以上</td></tr><tr><td>測定値の最小値</td><td>目標塗膜厚合計値の70%以上</td></tr><tr><td>測定値の分布の 標準偏差</td><td>目標塗膜厚合計値の20%を超えない。 ただし、測定値の平均値が目標塗膜 厚合計値より大きい場合はこの限り でない。</td></tr></table>	項目	規格値	ロットの塗膜厚 平均値	目標塗膜厚合計値の90%以上	測定値の最小値	目標塗膜厚合計値の70%以上	測定値の分布の 標準偏差	目標塗膜厚合計値の20%を超えない。 ただし、測定値の平均値が目標塗膜 厚合計値より大きい場合はこの限り でない。		
	項目	規格値													
	ロットの塗膜厚 平均値	目標塗膜厚合計値の90%以上													
	測定値の最小値	目標塗膜厚合計値の70%以上													
測定値の分布の 標準偏差	目標塗膜厚合計値の20%を超えない。 ただし、測定値の平均値が目標塗膜 厚合計値より大きい場合はこの限り でない。														
(2)外観	塗装面の状況	○	○	塗むら、ふくれ、亀裂、ピンホールは認めない。	適宜、目視により確認する。										
	色調	○	○	色調、光沢が指定色と同一若しくは差異が少ないこと。											