

別表第2 (水管橋上部工)

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			
7 水管橋上部工	1 橋体寸法	真円度	○	○	1/200×D以下とする。 なお、補剛部材がついていない管を一点支持の状態で測定する場合の自重による撓みは除く。 自重撓み=13×10 ⁻¹¹ ×D ⁴ /t ²	鋼板加工される送水管について、1工事につき1部材以上測定する。	
		端面形状(開先角度、ルートフェイス、ルートギャップ)	○	○	承諾図書による。 1～4mm		
		全長及び支間長	○	○	+(10+L/2) -5		
		キャンバー	○	○	L≤20 0～15 20<L≤40 0～25 L>40 0～35		
		補剛材の高さ	○	○	H≥2.5m ± 1/500×H H<2.5m ± 5		
		桁又はトラスの中心間距離	○	○	B≥2m ± 1/500×B B<2m ± 4		
		補剛材の鉛直度	○	○	H≥2m ± 1/500×H H<2m ± 4		
	2 支承	据付高さ		○	± 5	1 スパンごとに、1 箇所以上を測定する L：全長又は支間長 (m)	1 スパンごとに、3 点以上のキャンバー折曲り点を測定する。 L：支間長 (m)
		可動支承の移動可能量		○	設計移動量以上		
		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		
	3 溶接 (1)外観	ビード表面のピット	○	○	主要部材の溶接ビード表面にはピットがあってはならない。また、管に取り付くリブ及びスティフナー、ダブリング等の溶接表面には、ピットの直径が1mm以下で、溶接長さ1,000mm未満では3個まで、溶接長さ1,000mm以上については1,000mmにつき3個まで許容する。しかし直径が1mmを超えるものがあってはならない。	補剛形式のみ測定する。 1 スパンごとに、1 箇所以上測定する。 H：補剛部材の高さ(mm) B：桁又はトラスの中心間距離(mm)	全数測定する。
		アンダーカット	○	○	h≥1.0mmのアンダーカットはあってはならない。 0.5<h<1.0mmの時、アンダーカットの長さが板厚よりも大きいものがあってはならない。		
		オーバーラップ	○	○	オーバーラップはすべて認めない。		
		溶接ビードの不揃い	○	○	極端なビードの不揃いがあってはならない		
		アークストライク	○	○	アークストライクがあってはならない		
		割れ	○	○	すべて割れは認めない。疑わしい場合には、適切な非破壊検査で確認しなければならない。		
		スラグ及びスパッター	○	○	あってはならない。		
						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																											
		製作時	据付時																												
7 水管橋上部工	(2)寸法	余盛り高さ	○	○	(単位：mm) <table><tr><th>板厚 \ 区 分</th><th>許 容 値</th></tr><tr><td>t ≤12.7</td><td>3.2</td></tr><tr><td>t >12.7</td><td>4.8</td></tr></table>	板厚 \ 区 分	許 容 値	t ≤12.7	3.2	t >12.7	4.8																				
						板厚 \ 区 分	許 容 値																								
						t ≤12.7	3.2																								
	t >12.7	4.8																													
	目違い	○	○	(単位：mm) <table><tr><th></th><th>区分</th><th>板厚</th><th>許容値</th></tr><tr><td rowspan="3">長手継手</td><td rowspan="3">両面溶接</td><td>t ≤ 6</td><td>1.5</td></tr><tr><td>6 < t ≤12</td><td>0.25× t</td></tr><tr><td>12 < t</td><td>3</td></tr><tr><td rowspan="6">周継手</td><td rowspan="3">両面溶接</td><td>t ≤ 6</td><td>1.5</td></tr><tr><td>6 < t ≤20</td><td>0.25× t</td></tr><tr><td>20 < t ≤38</td><td>5</td></tr><tr><td rowspan="3">片面溶接</td><td>t ≤ 6</td><td>1.5</td></tr><tr><td>6 < t ≤16</td><td>0.25× t</td></tr><tr><td>16 < t ≤38</td><td>4</td></tr></table>		区分	板厚	許容値	長手継手	両面溶接	t ≤ 6	1.5	6 < t ≤12	0.25× t	12 < t	3	周継手	両面溶接	t ≤ 6	1.5	6 < t ≤20	0.25× t	20 < t ≤38	5	片面溶接	t ≤ 6	1.5	6 < t ≤16	0.25× t	16 < t ≤38	4
						区分	板厚	許容値																							
					長手継手	両面溶接	t ≤ 6	1.5																							
							6 < t ≤12	0.25× t																							
							12 < t	3																							
					周継手	両面溶接	t ≤ 6	1.5																							
6 < t ≤20							0.25× t																								
20 < t ≤38	5																														
片面溶接	t ≤ 6	1.5																													
	6 < t ≤16	0.25× t																													
	16 < t ≤38	4																													
4 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 colspan="2">項目</th><th>規格値</th></tr><tr><td rowspan="3">外面塗装 一般部 現場継手 部</td><td>塗膜厚平 均值</td><td>目標塗膜厚合計値以上</td></tr><tr><td>測定値の 最小値</td><td>目標塗膜厚合計値の75%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><tr><td>内面塗装 一般部 現場継手 部</td><td>測定値の 最小値</td><td>特別仕様書に規定される膜厚を下回ってはならない。</td></tr></table>	項目		規格値	外面塗装 一般部 現場継手 部	塗膜厚平 均值	目標塗膜厚合計値以上	測定値の 最小値	目標塗膜厚合計値の75%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。	内面塗装 一般部 現場継手 部	測定値の 最小値	特別仕様書に規定される膜厚を下回ってはならない。														
					項目		規格値																								
					外面塗装 一般部 現場継手 部	塗膜厚平 均值	目標塗膜厚合計値以上																								
測定値の 最小値	目標塗膜厚合計値の75%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。																														
内面塗装 一般部 現場継手 部	測定値の 最小値	特別仕様書に規定される膜厚を下回ってはならない。																													
(2)外観	塗装面の状況	○	○	塗むら、ふくれ、亀裂は認めない。色調、光沢が指定色と同一若しくは差異が少ないこと。																											
					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。																							

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。		
1 スパンごとに、3 点以上測定する。		
適宜、目視により確認する。		