

改 正 案	現 行
<p>第1章 総 則</p> <p>第1節 総 則</p> <p>1-1-1 【略】</p> <p>1-1-2 適 用</p> <p>この施工管理基準は、地方農政局が発注する施設機械工事（水門設備・<u>ゴム引布製起伏ゲート設備</u>・揚（用）排水ポンプ設備・除塵設備・ダム管理設備・鋼製付属設備）及び <u>鋼橋上部工工事・水管橋工事</u>・電気通信製作据付工事・<u>水管理制御システム製作据付工事</u> を請負により施工する場合に適用するもので、特別仕様書、図面等の契約図書で定めた事項は施工管理基準より優先する。</p> <p>なお、工事の種類、規模、施工条件等により、この施工管理基準によりがたい場合は、監督職員と協議して他の方法による事が出来る。</p> <p>1-1-3 【略】</p> <p>1-1-4 施工管理の実施</p> <p>1. <u>受注者</u> は、工事施工前に、<u>契約図書に定める主任技術者又は監理技術者</u> と同等以上の資格を有する者を <u>施工管理責任者</u> に 定め、施工計画書に記載しなければならない。</p> <p>2. <u>施工管理責任者</u> は、当該工事の施工管理を掌握し、適切な施工管理を行わなければならない。</p> <p>3. <u>受注者</u> は、施工管理を工事の施工と並行して、1-1-3及び1-1-5に示す方法により管理の目的が達せられるよう速やかに実施しなければならない。</p> <p>なお、その結果を逐次施工管理記録簿に記録し、適切な管理のもとに保管するとともに、監督職員の請求に対し、直ちに提示するものとする。</p> <p>4. <u>受注者</u> は、施工管理に当り、完成後に明視できない部分又は完成後に測定困難な部分について特に留意しなければならない。</p> <p>5. 土木工事に係る施工管理については「土木工事施工管理基準」によるものとする。</p> <p>6. <u>受注者</u> は、出来形測定及び試験等の測定値が著しく偏向する場合、または、バラツキが大きい場合は、その原因を是正し、常に所要の品質確保をしなければならない。</p> <p>7. <u>受注者</u> は、検査時に施工管理記録簿を提出しなければならない。</p> <p>なお、撮影記録による出来形管理を行なった場合には、これも含めるものとする。</p> <p>8. 【略】</p> <p>9. 施工管理に要する費用は、<u>受注者</u> の負担とする。</p>	<p>第1章 総 則</p> <p>第1節 総 則</p> <p>1-1-1 【略】</p> <p>1-1-2 適 用</p> <p>この施工管理基準は、地方農政局が発注する施設機械工事（水門設備・揚（用）排水ポンプ設備・除塵設備・ダム管理設備・鋼製付属設備）及び <u>鋼橋製作架設工事・水管橋製作架設工事</u>・電気通信製作据付工事を請負により施工する場合に適用するもので、特別仕様書、図面等の契約図書で定めた事項は施工管理基準より優先する。</p> <p>なお、工事の種類、規模、施工条件等により、この施工管理基準によりがたい場合は、監督職員と協議して他の方法による事が出来る。</p> <p>1-1-3 【略】</p> <p>1-1-4 施工管理の実施</p> <p>1. <u>請負者</u> は、工事施工前に、<u>施設機械工事等共通仕様書 第1編共通編 第1章総則 第1節総則 1-1-30主任技術者等の資格に規定する技術者等</u> と同等以上の資格を有する者を <u>施工管理担当者</u> を 定め、施工計画書に記載しなければならない。</p> <p>2. <u>施工管理担当者</u> は、当該工事の施工管理を掌握し、適切な施工管理を行わなければならない。</p> <p>3. <u>請負者</u> は、施工管理を工事の施工と並行して、1-1-3及び1-1-5に示す方法により管理の目的が達せられるよう速やかに実施しなければならない。</p> <p>なお、その結果を逐次施工管理記録簿に記録し、適切な管理のもとに保管するとともに、監督職員の請求に対し、直ちに提示するものとする。</p> <p>4. <u>請負者</u> は、施工管理に当り、完成後に明視できない部分又は完成後に測定困難な部分について特に留意しなければならない。</p> <p>5. 土木工事に係る施工管理については「土木工事施工管理基準」によるものとする。</p> <p>6. <u>請負者</u> は、出来形測定及び試験等の測定値が著しく偏向する場合、または、バラツキが大きい場合は、その原因を是正し、常に所要の品質確保をしなければならない。</p> <p>7. <u>請負者</u> は、検査時に施工管理記録簿を提出しなければならない。</p> <p>なお、撮影記録による出来形管理を行なった場合には、これも含めるものとする。</p> <p>8. 【略】</p> <p>9. 施工管理に要する費用は、<u>請負者</u> の負担とする。</p>

改 正 案	現 行
<p>1-1-5 施工管理の方法</p> <p>1. 工程管理 <u>受注者</u>は、工程管理を工程内容に応じた方式（ネットワーク方式、<u>バーチャート方式</u>）により作成した実施工程表によって管理するものとする。</p> <p>2. ～4. 【略】</p> <p>1-1-6 施工管理の細目</p> <p>1. <u>受注者</u>は、監督職員の要請により作成した施工管理記録簿を提示し、必要に応じ現場で検測を行うものとする。検測の結果が記録と明らかに一致しない場合、記録に不備が認められる場合等は、適切な対応をしなければならない。</p> <p>2. <u>受注者</u>は、出来形管理、品質管理及び撮影記録による出来形管理を第2章、第3章及び第2編で定める管理基準値に基づき施工管理するものとする。なお、この値は全て管理基準値を満足しなければならない。 なお、管理値のないものについては、必要な根拠資料を添えて監督職員と協議し設定するものとする。</p> <p>1-1-7 品質確認事項の分類</p> <p>1. <u>受注者</u>は、設備に要求される品質を確保するために、品質確認を実施するものとし、次のとおり分類する。 A：設備の構造・機能・性能を確認する項目で、監督職員による立会いを受けなければならない。 B：その他機能、構造上の取り合いを確保するために確認する項目で、施工管理記録簿等により確認できるもの。 なお、監督職員の要請又は指示等があった場合は、この分類に限らず優先するものとする。</p> <p>1-1-8 出来形及び品質の確認事項と実施時期</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 各設備の確認事項と実施時期は次のとおりとする。</p> <p>(1) 水門設備（河川・水路用水門、ダム水門設備） 揚(用)排水ポンプ設備 除塵設備 ダム管理設備 表 【略】</p> <p>(注) ① ～ ④ 【略】 ⑤ 試運転調整 <u>確認</u> とは、各機器又は装置の操作スイッチ等进行操作し又は条件を入力することによって設備が運転操作要領に示す動作及び表示等を確認するものである。 ⑥ ～ ⑦ 【略】</p>	<p>1-1-5 施工管理の方法</p> <p>1. 工程管理 <u>請負者</u>は、工程管理を工程内容に応じた方式（ネットワーク方式、<u>バーチャート方式等</u>）により作成した実施工程表によって管理するものとする。</p> <p>2. ～4. 【略】</p> <p>1-1-6 施工管理の細目</p> <p>1. <u>請負者</u>は、監督職員の要請により作成した施工管理記録簿を提示し、必要に応じ現場で検測を行うものとする。検測の結果が記録と明らかに一致しない場合、記録に不備が認められる場合等は、適切な対応をしなければならない。</p> <p>2. <u>請負者</u>は、出来形管理、品質管理及び撮影記録による出来形管理を第2章、第3章及び第2編で定める管理基準値に基づき施工管理するものとする。なお、この値は全て管理基準値を満足しなければならない。 なお、管理値のないものについては、必要な根拠資料を添えて監督職員と協議し設定するものとする。</p> <p>1-1-7 品質確認事項の分類</p> <p>1. <u>請負者</u>は、設備に要求される品質を確保するために、品質確認を実施するものとし、次のとおり分類する。 A：設備の構造・機能・性能を確認する項目で、監督職員による立会いを受けなければならない。 B：その他機能、構造上の取り合いを確保するために確認する項目で、施工管理記録簿等により確認できるもの。 なお、監督職員の要請又は指示等があった場合は、この分類に限らず優先するものとする。</p> <p>1-1-8 出来形及び品質の確認事項と実施時期</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 各設備の確認事項と実施時期は次のとおりとする。</p> <p>(1) 水門設備（河川・水路用水門、ダム水門設備） 揚(用)排水ポンプ設備 除塵設備 ダム管理設備 表 【略】</p> <p>(注) ① ～ ④ 【略】 ⑤ 試運転調整とは、各機器又は装置の操作スイッチ等进行操作し又は条件を入力することによって設備が運転操作要領に示す動作及び表示等を確認するものである。 ⑥ ～ ⑦ 【略】</p>

改 正 案

現 行

(2) ゴム引布製起伏ゲート設備

表 【略】

(注) ① ~ ④ 【略】

⑤ 試運転調整 **確認**とは、各機器又は装置の操作スイッチ等を操作し又は条件を入力することによって設備が運転操作要領に示す動作及び表示等を確認するものである。

⑥ ~ ⑦ 【略】

(3) 鋼橋上部工 【略】

(4) 水管橋 **上部工**

表 【略】

(注) ① ~ ③ 【略】

(5) 電気設備

確認項目	工場製作時		現場据付時
	製作前	製作完了時	機器据付後
材料確認	○		
外観 構造確認		○	
寸法確認		○	
据付外観 確認			○
単体機能確認		○	
電気的特性確認		○	○
耐電圧性能確認		○	
塗装確認		○	○
組合せ機能確認		○	○
総合試運転調整確認			○

(注) ① ~④ 【略】

(2) ゴム引布製起伏ゲート設備

表 【略】

(注) ① ~ ④ 【略】

⑤ 試運転調整とは、各機器又は装置の操作スイッチ等を操作し又は条件を入力することによって設備が運転操作要領に示す動作及び表示等を確認するものである。

⑥ ~ ⑦ 【略】

(3) 鋼橋上部工 【略】

(4) 水管橋 **設備**

表 【略】

(注) ① ~ ③ 【略】

(5) 電気設備

確認項目	工場製作時		現場据付時
	製作前	製作完了時	機器据付後
材料確認	○		
構造確認		○	
寸法確認		○	
【新設】			【新設】
単体機能確認		○	
電気的特性確認		○	○
耐電圧性能確認		○	
塗装確認		○	○
組合せ機能確認		○	○
総合試運転調整確認			○

(注) ① ~④ 【略】

改 正 案

現 行

(6) 水管理制御システム

管理の時期 確認項目	工場製作時		現場据付時
	製作前	製作完了時	機器据付後
材料等確認	○		
外觀構造確認		○	
<u>寸法確認</u>		○	
据付外觀確認			○
機構動作試験確認		○	
電気的特性試験確認		○	○
耐圧試験確認		○	
単体試験確認		○	○
<u>塗装確認</u>		○	
機能組合せ試験確認		○	○
総合組合せ試験確認		○	○
総合試運転調整確認			○

- (注) ① 【略】
 ② 機能組合せ試験 確認 とは、情報処理設備と監視操作設備、情報伝送設備としてシステムを構成する装置及び放流警報設備としてシステムを構成する装置を組合せて、表示、制御、処理等を確認するものである。
 ③ 総合組合せ試験 確認 とは、設備全体を組合せて、管理項目表に示す表示、制御、処理等を確認するものである。
 ④ 【略】

第1編共通編 第2章 撮影記録による出来形管理 第1編 撮影記録による出来形管理 【略】

(6) 水管理制御システム

管理の時期 確認項目	工場製作時		現場据付時
	製作前	製作完了時	機器据付後
材料等確認	○		
外觀構造確認		○	
【新設】		【新設】	
据付外觀確認			○
機構動作試験確認		○	
電気的特性試験確認		○	○
耐圧試験確認		○	
単体試験確認		○	○
【新設】		【新設】	
機能組合せ試験確認		○	○
総合組合せ試験確認		○	○
総合試運転調整確認			○

- (注) ① 【略】
 ② 機能組合せ試験とは、情報処理設備と監視操作設備、情報伝送設備としてシステムを構成する装置及び放流警報設備としてシステムを構成する装置を組合せて、表示、制御、処理等を確認するものである。
 ③ 総合組合せ試験とは、設備全体を組合せて、管理項目表に示す表示、制御、処理等を確認するものである。
 ④ 【略】

第1編共通編 第2章 撮影記録による出来形管理 第1編 撮影記録による出来形管理 【略】

第1編 共通編
第3章 品質管理
第1節 共通

第1編 共通編
第3章 品質管理
第1節 共通

改 正 案

第1節 共通

3-1-1 一般

1 材料等管理

種 類	規格・試験方法	試験項目
【略】	【略】	【略】
リベット用丸鋼 SV 330、SV 400	<u>旧 JIS G 3104 相当</u>	<u>*受発注者間の協議によりリベット用丸鋼を使用することとなった場合、旧 JIS G 3104 相当とし、試験項目は下記のとおりとする。</u> 外観、引張試験、曲げ試験、縦圧試験、分析試験
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
配管用ステンレス鋼管 SUS 304TP、SUS 316TP	JIS G 3459	寸法、外観、引張試験、へん平試験、水圧試験、分析試験
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】

現 行

第1節 共通

3-1-1 一般

1 材料等管理

種 類	規格・試験方法	試験項目
【略】	【略】	【略】
リベット用丸鋼 SV 330、SV 400	<u>JIS G 3104</u>	外観、引張試験、曲げ試験、縦圧試験、分析試験
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
配管用ステンレス鋼管 SUS 304TP、SUS 316TP	JIS G 3459	寸法、外観、引張試験、へん平試験、水圧試験、分析試験
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】

改 正 案

種 類	規格・試験方法	試験項目
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
普通レール <u>及び分岐器類用特殊レール</u> 30A、37A、40N、50N、60	JIS E 1101	寸法、外観、引張試験、荷重試験、分析試験
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
銅及び銅合金の板 <u>並びに</u> 条 C2600P、C2680P、C2720P	JIS H 3100	寸法、外観、引張試験、曲げ試験、分析試験
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】

現 行

種 類	規格・試験方法	試験項目
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
普通レール 30A、37A、40N、50N、60	JIS E 1101	寸法、外観、引張試験、荷重試験、分析試験
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
銅及び銅合金の板 <u>及び</u> 条 C2600P、C2680P、C2720P	JIS H 3100	寸法、外観、引張試験、曲げ試験、分析試験
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】

改 正 案

種 類	規格・試験方法	試験項目
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
<u>摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット</u>	JIS B 1186	<u>形状・寸法、機械的性質、外観</u>
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
<u>鋼製管フランジ</u> 5K、10K、16K、20K、30K	JIS B 2220	外観検査、材料試験、非破壊検査、外形寸法検査、塗装検査
【略】	【略】	【略】

2. コンクリート（レディーミクストコンクリート JIS A 5308）
農林水産省農村振興局制定「土木工事施工管理基準」別表3 品質管理 1 コンクリート関係による。
3. アスファルト（石油アスファルト JIS K 2207）
農林水産省農村振興局制定「土木工事施工管理基準」別表3 品質管理 4 アスファルト関係による。

3-1-2 【略】
3-1-3 【略】

現 行

種 類	規格・試験方法	試験項目
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
【新設】	【新設】	【新設】
【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】
<u>鋼製溶接式管フランジ</u> 5K、10K、16K、20K、30K	JIS B 2220	外観検査、材料試験、非破壊検査、外形寸法検査、塗装検査
【略】	【略】	【略】

2. コンクリート（レディーミクストコンクリート JIS A 5308）
農林水産省農村振興局制定「土木工事施工管理基準」（平成17年5月）別表3 品質管理 1 コンクリート関係による。
3. アスファルト（石油アスファルト JIS A 2207）
農林水産省農村振興局制定「土木工事施工管理基準」（平成17年5月）別表3 品質管理 4 アスファルト関係による。

3-1-2 【略】
3-1-3 【略】

第2編 設備別編
第1章 水門設備
第1節 直接測定による出来形管理
1. 河川・水路用水門設備
2. ダム用水門設備
第2節 品質管理

第2編 設備別編
第1章 水門設備
第1節 直接測定による出来形管理
1. 河川・水路用水門設備
2. ダム用水門設備
第2節 品質管理

改正案

第1節 直接測定による出来形管理

1. 河川・水路用水門設備

(1) 三方水密ローラゲート

1. 扉体 扉体の全幅 (a_L, a_R) ~ 扉体の平面度 (n) 【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (1) 三方水密ローラゲート (製作)	2. 戸当り	【略】			
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	A	主ローラ踏面板の厚さ (g)	+5, -0 JISによる	機械加工を行う場合 機械加工を行わない場合	上下各1箇所をノギスで測定する。
	A	主ローラレール桁高さ (h)	H<0.5 ±2 0.5≤H<1.0 ±3 1.0≤H ±4	上下中央各1箇所を金属製直尺で測定する。	H: 腹板高(m)
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】

サイドローラ踏面平面度 (q) ~ 3. 開閉装置 【略】

(1) 三方水密ローラゲート (据付) 【略】

現 行

第1節 直接測定による出来形管理

1. 河川・水路用水門設備

(1) 三方水密ローラゲート

1. 扉体 扉体の全幅 (a_L, a_R) ~ 扉体の平面度 (n) 【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (1) 三方水密ローラゲート (製作)	2. 戸当り	【略】			
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	A	主ローラ踏面板の厚さ (g)			上下各1箇所をノギスで測定する。
	A	主ローラレール桁高さ (h)	B, H<0.5 ±2 0.5≤B, H<1.0 ±3 1.0≤B, H ±4		上下中央各1箇所を金属製直尺で測定する。 B: フランジ幅(m) H: 腹板高(m)
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】

サイドローラ踏面平面度 (q) ~ 3. 開閉装置 【略】

(1) 三方水密ローラゲート (据付) 【略】

改 正 案

(2) 四方水密ローラゲート

1. 扉体 扉体の全幅 (a_L, a_R) ~扉体の平面度 (o) 【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (2) 四方水密ローラゲート (製作)	2. 戸当り	【略】			
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	A	主ローラ踏面板の厚さ (i)	+5, -0 JISによる	機械加工を行う場合 機械加工を行わない場合	上下各1箇所をノギスで測定する。
	A	主ローラレール桁高さ (j)	H<0.5 ±2 0.5≤H<1.0 ±3 1.0≤H ±4	上下中央各1箇所を金属製直尺で測定する。	H: 腹板高(m)
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	

サイドローラ踏面真直度 (r) ~3. 開閉装置 【略】

(2) 四方水密ローラゲート (据付) 【略】

現 行

(2) 四方水密ローラゲート

1. 扉体 扉体の全幅 (a_L, a_R) ~扉体の平面度 (o) 【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (2) 四方水密ローラゲート (製作)	2. 戸当り	【略】			
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	A	主ローラ踏面板の厚さ (i)	B, H<0.5 ±2 0.5≤B, H<1.0 ±3 1.0≤B, H ±4		上下各1箇所をノギスで測定する。 B: フランジ幅(m) H: 腹板高(m)
	A	主ローラレール桁高さ (j)			上下中央各1箇所を金属製直尺で測定する。
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	

サイドローラ踏面真直度 (r) ~3. 開閉装置 【略】

(2) 四方水密ローラゲート (据付) 【略】

改 正 案

(3) シェル構造ローラゲート

扉体の全幅(a_L, a_R)～ダイヤフラム間隔(o)【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート(製作)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】			
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	A	起伏部越流端の 真直度 (H)	10	(2段扉の場合) レベルで2m毎に測定する。	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	

現 行

(3) シェル構造ローラゲート

扉体の全幅(a_L, a_R)～ダイヤフラム間隔(o)【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート(製作)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】			
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	A	起伏部越流端の 真直度 (H)	±5	(2段扉の場合) レベルで2m毎に測定する。	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	

改 正 案

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート(製作)	2. 戸当り	A	主ローラレール桁 高さ (a)	$H < 0.5 \pm 2$ $0.5 \leq H < 1.0 \pm 3$ $1.0 \leq H \pm 4$	左右各 1 箇所を鋼製巻尺 で測定する。 H : 腹板高(m)
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	

水圧側主ローラレール踏面板の真直度 (m) ~3. 開閉装置 【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート(製作)	2. 戸当り	A	主ローラレール桁 高さ (a)	+5, -3	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】		【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	

水圧側主ローラレール踏面板の真直度 (m) ~3. 開閉装置 【略】

改 正 案

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート(据付)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		A	起伏部越流端の真直度(H)	10	(2段扉の場合) レベルで2m毎に測定する。
		【略】	【略】	【略】	【略】
		A	起伏部ヒンジ軸の真直度(J)	4	(2段扉の場合) レベルで2m毎に測定する。
		【略】	【略】	【略】	【略】

2. 戸当り～3. 開閉装置 【略】
(4) 起伏ゲート～(5) 開閉装置 【略】

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水門設備 1. 河川・水路用水門設備 (3) シェル構造ローラゲート(据付)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】
		A	起伏部越流端の真直度(H)	±10	(2段扉の場合) レベルで2m毎に測定する。
		【略】	【略】	【略】	【略】
		A	起伏部ヒンジ軸の真直度(J)	3	(2段扉の場合) レベルで2m毎に測定する。
		【略】	【略】	【略】	【略】

2. 戸当り～3. 開閉装置 【略】
(4) 起伏ゲート～(5) 開閉装置 【略】

改 正 案

2. ダム水門設備
(1) ラジアルゲート

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (1) ラジアルゲート (製作)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	トランション <u>ハブ</u> の幅 (q)	+ 1、- 0	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】		

現 行

2. ダム水門設備
(1) クレストラジアルゲート寸法

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (1) ラジアルゲート (製作)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	トランション <u>ホス</u> の幅 (q)	+ 1、- 0	左右各 1 箇所を鋼製巻尺で測定する。	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
【略】	【略】	【略】	【略】			

改 正 案

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (1) ラジアルゲート (製作)	2. 戸当り	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		A	水密面の平面度 (e)	2mm/m	金属製直尺と鋼製巻尺で測定する。	
		【略】	水密面の真直度 (f)	3	レベルと金属製直尺により測定する。	
	3. アンカレージ	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		A	テンションビーム寸法 (e)	B.H<0.5 ±2 0.5≤B.H<1.0 ±3 1.0≤B.H ±4 (e1、e2)	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	B：フランジ幅(m) H：腹板高(m)
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (1) ラジアルゲート (製作)	2. 戸当り	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		A	水密面の平面度 (e)	2mm/m	金属製直尺と鋼製巻尺で測定する。 <u>(据付基準点の確認)</u>	
		【略】	水密面の鉛直度 (f)	3	レベルと金属製直尺により測定する。	
	3. アンカレージ	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		A	テンションビーム寸法 (e)	B.H<0.5 ±2 0.5≤B.H<1.0 ±3 1.0≤B.H ±4	1箇所を鋼製巻尺で測定する。	B：フランジ幅(m) H：腹板高(m)
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	

改 正 案

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (1) ラジアルゲート (据付)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
	2. 戸当り	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
A	側部戸当りの半径 (d)	±5	トラニオンピン中心から戸当り中心までの半径を鋼製巻尺で測定する。			
A	戸当りの対角長の差 (m)	5	左右戸当り間の対角長を鋼製巻尺で測定する。 $(m = m1 - m2)$			

3 アンカレッジ 【略】.

(2) 高圧ローラゲート 1. 扉体 【略】

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (1) ラジアルゲート (据付)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
	2. 戸当り	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
【新設】	【新設】	【新設】	【新設】			
A	側部戸当りと底部戸当りの直角度 (m)	±3	左右戸当り間の対角長を鋼製巻尺で測定する。			

3 アンカレッジ 【略】

(2) 高圧ローラゲート 1. 扉体 【略】

改 正 案

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (2) 高圧ローラゲート (製作)	2. 戸当り	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】		
		A	主ローラ踏面板の厚さ (m)	JISの鋼板の板厚公差による	上下・中央各1箇所を、金属製直尺で測定する。	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
【略】	【略】	【略】	【略】			

(2) 高圧ローラゲート 据付 【略】

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (2) 高圧ローラゲート (製作)	2. 戸当り	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】		
		A	主ローラ踏面板の厚さ (m)	+5、-0	上下・中央各1箇所を、金属製直尺で測定する。	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	

(2) 高圧ローラゲート 据付 【略】

改 正 案

(3) 小容量放流ゲート・バルブ

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (3) 小容量放流ゲート・バルブ(製作)	1. 高圧スライ トゲート (HPSG)、 リングホロ ウゲート (RFG)、 ジェットフ ローゲート (JFG)	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【削 る。】	【削る。】	【削る。】	【削る。】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	

現 行

(3) 小容量放流ゲート・バルブ 寸法

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
水門設備 2. ダム用水門設備 (3) 小容量放流ゲート・バルブ(製作)	1. 高圧スライ トゲート (HPSG)、 リングホロ ウゲート (RFG)、 ジェットフ ローゲート (JFG)	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		A	全長 (u)	±3	【共通】左右各1箇所を金属製直尺、鋼製巻尺を使用して測定する。	
		【略】	【略】	【略】	【略】	

(3) 小容量放流ゲート・バルブ(据付) ~ (4) 小容量放流管 【略】

(3) 小容量放流ゲート・バルブ(据付) ~ (4) 小容量放流管 【略】

改 正 案

現 行

(5) 直線多段式ゲート

(5) 直線多段式ゲート

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準			
水門設備 2. ダム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート(製作)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】			
		【略】	【略】	【略】			
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		B	スキンプレ-ート面 (t)	3 小型ゲート※ 5 中型ゲート 7 大型ゲート	平面度	f の対角基準点 4 点とその交点の計 5 点をレベル、金属製直尺で測定する。	
				± 3	真直度	高さ 2 m ごと幅方向に 5 箇所測定する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準			
水門設備 2. ダム用水門設備 (5) 直線多段式ゲート(製作)	1. 扉体	【略】	【略】	【略】			
		【略】	【略】	【略】			
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	【略】		
		B	スキンプレ-ート面 (t)	3 小型ゲート※ 5 中型ゲート 7 大型ゲート	平面度	f の対角基準点 4 点とその交点の計 5 点をレベル、金属製直尺で測定する。	
				± 3	直線度	高さ 2 m ごと幅方向に 5 箇所測定する。	

2. 整流板 ~ 4. スクリーン 【略】
 (5) 直線多段式ゲート(据付) ~ (7) 開閉装置 【略】
 第2編品質管理 【略】

2. 整流板 ~ 4. スクリーン 【略】
 (5) 直線多段式ゲート(据付) ~ (7) 開閉装置 【略】
 第2編品質管理 【略】

第2章ゴム引布製起伏ゲート設備 ~ 第5章 ダム管理設備 【略】

第2章ゴム引布製起伏ゲート設備 ~ 第5章 ダム管理設備 【略】

第2編 設備別編
第6章 鋼橋上部工
第1節 直接測定による出来形管理
第2節 品質管理

第2編 設備別編
第6章 鋼橋上部工
第1節 直接測定による出来形管理
第2節 品質管理

改 正 案

現 行

第1節 直接測定による出来形管理

第1節 直接測定による出来形管理

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
				鋼桁	トラス・アーチ等	
鋼橋上部工 (製作)	1. 部材 (1) 桁製作工	B	1. フランジ幅 2. 腹板高 3. 腹板間隔	$b \leq 0.5$ ± 2 $0.5 < b \leq 1.0$ ± 3 $1.0 < b \leq 2.0$ ± 4 $2.0 < b$ $\pm (3 + b/2)$	(主桁・主構) 各支点及び支間中央付近を測定する。 (床組など) 構造別に5部材につき1個抜き取った部材の中央付近を測定する。 b : フランジ幅(m)、 <u>h : 腹板高(m)</u> b' : 腹板間隔(m) ※bはb、h、b'を代表したもの	
		B	4. 板及びトラスなどの部材の腹板平面度 δ	h/250	(主桁) 各支点及び支間中央付近を測定する。 h : 腹板高(mm) b' : 腹板またはリブ間隔(mm) b : フランジ幅(mm)	
		B	5. フランジの直角度 δ	<u>b/200</u>		
		B	6. 部材長	L ≤ 10 ± 3 L > 10 ± 4	主部材全数を測定する。 L : 部材長(m)	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
				鋼げた	トラス・アーチ等	
6 鋼橋上部工 (製作)	1. 部材 (1) 桁製作工	B	1. フランジ幅 2. 腹板高 3. 腹板間隔	$b \leq 0.5$ ± 2 $0.5 < b \leq 1.0$ ± 3 $1.0 < b \leq 2.0$ ± 4 $2.0 < b$ $\pm (3 + b/2)$	(主桁・主構) 各支点及び支間中央付近を測定する。 (床組など) 構造別に5部材につき1個抜き取った部材の中央付近を測定する。 b : フランジ幅(m)、 <u>h : 腹板高(m)</u> 、 b' : 腹板間隔(m) ※bはb、h、b'を代表したもの	
		B	4. 板及びトラスなどの部材の腹板平面度 δ	h/250	(主桁) 各支点及び支間中央付近を測定する。 h : 腹板高(mm) b' : 腹板またはリブ間隔(mm) b : フランジ幅(mm)	
		B	5. フランジの直角度 δ	<u>w/100</u>		
		B	6. 部材長	L ≤ 10 ± 3 L > 10 ± 4	主部材全数を測定する。 L : 部材長(m)	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】

改 正 案

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
				鋼桁	トラス・アーチ等	
鋼橋上部工(製作)	B	1. 部材長	【略】	【略】		
			(2) 鋼製落橋防止装置、鋼製排水管、橋梁用防護柵、橋梁用高欄、検査路	L ≤ 10 ± 3 L > 10 ± 4	全数測定する。 なお、仮組立において本体との取合いを確認する場合、省略することができる。 L : 部材長(m)	
	2. 仮組立	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
				鋼げた	トラス・アーチ等	
6 鋼橋上部工(製作)	B	1. 部材長	【略】	【略】		
			(2) 鋼製耐震連結装置、鋼製排水管、橋梁用防護柵、検査路	L ≤ 10 ± 3 L > 10 ± 4	全数測定する。 なお、仮組立において本体との取合いを確認する場合、省略することができる。 L : 部材長(m)	
	2. 仮組立	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】

改 正 案

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
				鋼桁	トラス・アーチ等	
鋼橋上部工(製作)	2. 仮組立	【略】	【略】	【略】		
		A	5. 主桁・主構 のそり δ	L ≤ 20 - 5 + 5 20 < L ≤ 40 - 5 + 10 40 < L ≤ 80 - 5 + 15 80 < L ≤ 200 - 5 + 25	各主桁について 10m 程度の間隔に測定す る。 L: <u>主桁の</u> 支間長 (m)	各主構の各格点を測定する。 L: <u>主桁の</u> 支間長 (m)
		【略】	【略】	【略】	【略】	
【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
				鋼げた	トラス・アーチ等	
6 鋼橋上部工(製作)	2. 仮組立	【略】	【略】	【略】		
		A	5. 主桁・主構 のそり δ	L ≤ 20 - 5 + 5 20 < L ≤ 40 - 5 + 10 40 < L ≤ 80 - 5 + 15 80 < L ≤ 200 - 5 + 25	各主桁について 10m 程度の間隔に測定す る。 L: 支間長 (m)	各主構の各格点を測定する。 L: 支間長 (m)
		【略】	【略】	【略】	【略】	
【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	

改 正 案

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
				鋼桁	トラス・アーチ等	
鋼橋上部工(製作)	2. 仮組立	【略】	【略】	【略】	【略】	
		B	9. 伸縮装置	(1) 組合せる伸縮装置との高さの差 $\delta 1$	設計値 ± 4	両端部および中央部付近を測定する。
				【略】	【略】	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
				鋼げた	トラス・アーチ等	
6 鋼橋上部工(製作)	2. 仮組立	【略】	【略】	【略】	【略】	
		B	9. 伸縮装置	(1) 組合せる伸縮装置との高さの差 $\delta 1$	± 4	両端部および中央部付近を測定する。
				【略】	【略】	

改 正 案

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
鋼橋上部工(架設)	1. 支 承	【略】	【略】	支承全数を測定する。 支承の平面寸法が 300 mm以下の場合は、水平面の高低差を 1 mm以下とする。なお、支承を勾配なりに据付ける場合を除く。 なお、ゴム支承の場合、上部構造部材下面とゴム支承面との接触面及びゴム支承と台座モルタルとの接触面に肌すきがないことを確認する。 B：設計支承中心間隔 (m)	
		【略】	【略】		
		【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	注)1 先固定の場合は、支承上面で測定する。 注)2 可動支承の遊間 (La、Lb) を計測し、支承据付時のオフセット量 δ を考慮して、移動可能量が、 <u>道路橋支承便覧 ((公社) 日本道路協会)</u> の規格値を満たすことを確認する。
		【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	注)3 可動支承の移動量検査は、架設完了後に実施する。
【略】	【略】	【略】	<u>【削る。】</u>		

2. 伸縮装置 (鋼フィンガージョイント) ~ 3. 伸縮装置 (ゴムジョイント) 【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
6 鋼橋上部工(架設)	1. 支 承	【略】	【略】	支承全数を測定する。 支承の平面寸法が 300 mm以下の場合は、水平面の高低差を 1 mm以下とする。なお、支承を勾配なりに据付ける場合を除く。 なお、ゴム支承の場合、上部構造部材下面とゴム支承面との接触面及びゴム支承と台座モルタルとの接触面に肌すきがないことを確認する。 B：設計支承中心間隔 (m)	
		【略】	【略】		
		【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	注)1 先固定の場合は、支承上面で測定する。 注)2 可動支承の遊間 (La、Lb) を計測し、支承据付時のオフセット量 δ を考慮して、移動可能量が、 <u>道路橋支承便覧</u> の規格値を満たすことを確認する。
		【略】	【略】		
		【略】	【略】	【略】	注)3 可動支承の移動量検査は、架設完了後に実施する。
【略】	【略】	【略】	<u>詳細は、道路橋支承便覧を参照のこと。</u>		

2. 伸縮装置 (鋼フィンガージョイント) ~ 3. 伸縮装置 (ゴムジョイント) 【略】

改 正 案					現 行								
工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準			
鋼橋上部工(架設)	4. 桁架設	【略】	【略】	【略】	【略】		6 鋼橋上部工(架設)	4. 桁架設	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】				【略】	【略】	【略】	【略】	
		A	3. そり δ	±(25+L/2)	<u>(鋼桁)</u> 各主桁について10m程度の間隔に測定する。 (トラス・アーチ等) 各主構の各格点を測定する。 L: 全長または支間長 (m) なお、桁架設完了時、床版打設完了時、高欄地覆舗装完了時にそれぞれ測定する。				A	3. そり δ	±(25+L/2)	<u>(鋼げた)</u> 各主桁について10m程度の間隔に測定する。 (トラス・アーチ等) 各主構の各格点を測定する。 L: 全長または支間長 (m) なお、桁架設完了時、床版打設完了時、高欄地覆舗装完了時にそれぞれ測定する。	
		【略】	【略】	【略】	【略】				【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】				【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】			【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
B	7. 現場継手のすき間 δ1、δ2	<u>設計値±5</u>	主桁・主構の全継手数の1/2を測定する。 ただし、桁1本当たり1箇所以上とする。 δ1、δ2のうち大きいもの。 <u>設計値が5mm以下の場合、マイナス側については設計値以上とする。</u>		B	7. 現場継手のすき間 δ1、δ2	<u>±5</u>	主桁・主構の全継手数の1/2を測定する。 ただし、桁1本当たり1箇所以上とする。 δ1、δ2のうち大きいもの。 <u>設計値が5mm以下の場合、マイナスを認めない。</u>					

改 正 案

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準																			
鋼橋上部工(架設)	4. 桁架設	A	±10%	各ボルト群から10%測定する。 (単位:KN) <table border="1"> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>設計ボルト軸力</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td>F10T</td> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>S10T</td> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>B10T</td> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> </table> <p>トルク法による締付け軸力は、設計軸力の10%増とする。</p>	セット	ねじの呼び径	設計ボルト軸力	F8T B8T	M20	133	M22	165	M24	192	F10T	M20	165	S10T	M22	205	B10T	M24	238
		セット	ねじの呼び径	設計ボルト軸力																			
F8T B8T	M20	133																					
	M22	165																					
	M24	192																					
F10T	M20	165																					
S10T	M22	205																					
B10T	M24	238																					
	(2)耐力点法	表に示す締付けボルト軸力の範囲に入らなければならない	1ロットにつき5組測定 <table border="1"> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">F10T</td> <td>M20</td> <td>0.196σ_y~0.221σ_y</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>0.242σ_y~0.273σ_y</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>0.282σ_y~0.318σ_y</td> </tr> </table> <p>σ_y:ボルト試験片の耐力(N/mm²) JIS4号試験片による。</p>	セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値	F10T	M20	0.196σ _y ~0.221σ _y	M22	0.242σ _y ~0.273σ _y	M24	0.282σ _y ~0.318σ _y										
セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値																					
F10T	M20	0.196σ _y ~0.221σ _y																					
	M22	0.242σ _y ~0.273σ _y																					
	M24	0.282σ _y ~0.318σ _y																					
A	9. トルシア形高力ボルトの締付けボルト軸力	表に示すボルト軸力の範囲に入らなければならない	1ロットにつき5組測定 常温時(10~30℃)の締付けボルト軸力の平均値 (単位:KN) <table border="1"> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>1製造ロットのセット締め付けボルト軸力の平均値</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>172~202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212~249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247~290</td> </tr> </table> <p>常温時以外(0~10℃、30~60℃)の締付けボルト軸力の平均値 (単位:KN) <table border="1"> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>167~211</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>207~261</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>241~304</td> </tr> </table> </p>	セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセット締め付けボルト軸力の平均値	S10T	M20	172~202	M22	212~249	M24	247~290	セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値	S10T	M20	167~211	M22	207~261	M24	241~304
セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセット締め付けボルト軸力の平均値																					
S10T	M20	172~202																					
	M22	212~249																					
	M24	247~290																					
セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値																					
S10T	M20	167~211																					
	M22	207~261																					
	M24	241~304																					

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準																			
6 鋼橋上部工(架設)	4. 桁架設	A	±10%	各ボルト群から10%測定する。 (単位:KN) <table border="1"> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>設計ぼると軸力</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td>F10T</td> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>S10T</td> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>B10T</td> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> </table> <p>トルク法による締付け軸力は、設計軸力の10%増とする。</p>	セット	ねじの呼び径	設計ぼると軸力	F8T B8T	M20	133	M22	165	M24	192	F10T	M20	165	S10T	M22	205	B10T	M24	238
		セット	ねじの呼び径	設計ぼると軸力																			
F8T B8T	M20	133																					
	M22	165																					
	M24	192																					
F10T	M20	165																					
S10T	M22	205																					
B10T	M24	238																					
	(2)耐力点法	表に示す締付けボルト軸力の範囲に入らなければならない	1ロットにつき5組測定 <table border="1"> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">F10T</td> <td>M20</td> <td>0.196σ_y~0.221σ_y</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>0.242σ_y~0.273σ_y</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>0.282σ_y~0.318σ_y</td> </tr> </table> <p>σ_y:ボルト試験片の耐力(N/mm²) JIS4号試験片による。</p>	セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値	F10T	M20	0.196σ _y ~0.221σ _y	M22	0.242σ _y ~0.273σ _y	M24	0.282σ _y ~0.318σ _y										
セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値																					
F10T	M20	0.196σ _y ~0.221σ _y																					
	M22	0.242σ _y ~0.273σ _y																					
	M24	0.282σ _y ~0.318σ _y																					
A	9. トルシア形高力ボルトの締付けボルト軸力	表に示すボルト軸力の範囲に入らなければならない	1ロットにつき5組測定 常温時(10~30℃)の締付けボルト軸力の平均値 (単位:KN) <table border="1"> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>1製造ロットのセット締め付けボルト軸力の平均値</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>172~202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212~249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247~290</td> </tr> </table> <p>常温時以外(0~10℃、30~60℃)の締付けボルト軸力の平均値 (単位:KN) <table border="1"> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値</th> </tr> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>167~211</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>207~261</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>241~304</td> </tr> </table> </p>	セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセット締め付けボルト軸力の平均値	S10T	M20	172~202	M22	212~249	M24	247~290	セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値	S10T	M20	167~211	M22	207~261	M24	241~304
セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセット締め付けボルト軸力の平均値																					
S10T	M20	172~202																					
	M22	212~249																					
	M24	247~290																					
セット	ねじの呼び径	1製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値																					
S10T	M20	167~211																					
	M22	207~261																					
	M24	241~304																					

改 正 案

現 行

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
鋼橋上部工(架設)	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	
	7. 地覆工	A	1. 地覆幅	<u>+20</u> <u>-10</u>	1 径間当たり両端と中央部の3箇所を測定する。
		B	2. 地覆高さ	<u>+20</u> <u>-10</u>	
		A	3. <u>有効幅員</u>	<u>+30</u> <u>0</u>	
8. 橋梁用高欄	B	1. <u>幅</u>	<u>+10</u> <u>-5</u>	1 径間当たり両端と中央部の3箇所を測定する。	
	B	2. <u>高さ</u>	<u>+30</u> <u>-20</u>	<u>【削る。】</u>	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
6 鋼橋上部工(架設)	【略】	【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
		【略】	【略】	【略】	
		【略】	【略】	【略】	
	7. 地覆コンクリート	B	1. 地覆幅	<u>+13</u> <u>-20</u> <u>ただし、+側は参考値とする。</u>	1 径間当たり両端と中央部の3箇所を測定する。
		B	2. 地覆高さ		
		A	3. <u>車道幅員(有効幅員)</u>	<u>±30</u>	
8. 高欄	B	1. <u>高さ</u>	<u>+20</u> <u>-30</u> <u>ただし、+側は参考値とする。</u>	1 径間当たり両端と中央部の3箇所を測定する。	
	A	2. <u>通り</u>	<u>通りが良いこと</u>	<u>目視により確認すること。</u>	

改正案						現行					
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準		工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
鋼橋上部工(架設)	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】	6 鋼橋上部工(架設)	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
	【略】	【略】	【略】	【略】	【略】		【略】	【略】	【略】	【略】	【略】
【削る。】	【削る。】	【削る。】	【削る。】	【削る。】	【削る。】	10. コンクリート舗装・アスファルト舗装	A	1. 厚さ	C o 舗装 ±10 A s 舗装 各層±10 全層±15	500 m ² に1個の割合でコアを取り、コア又はコアホールにより測定する。 ただし、橋面シート系防水を施工する場合、コア抜きせずに基準高により確認する。	
	【削る。】	【削る。】	【削る。】	【削る。】	B		2. 幅	±30	50mにつき1箇所測定する。 上記未满是2箇所測定する。		
	【削る。】	【削る。】	【削る。】	【削る。】	B		3. 中心線のずれ	±50			
	【削る。】	【削る。】	【削る。】	【削る。】	B		4. 延長	承諾値-0.1% ただし、延長150m未満 承諾値-150	全長を測定する。		
	【削る。】	【削る。】	【削る。】	【削る。】	B		5. 平坦性	C o 舗装 標準偏差 σ=2.0mm 以内 A s 舗装 3m ² プロファイル 標準偏差 σ=2.4mm 以内 直読式標準偏差 σ=1.75mm 以内	1車線につき、1側線全延長を中心線に平行に測定する。		

改 正 案			現 行		
第2節 品質管理 1. 材料等管理			第2節 品質管理 1. 材料等管理		
種 類	規 格 試験方法	試 験 項 目	種 類	規 格 試験方法	試 験 項 目
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	六角ボルト 強度区分 4, 6, 8, 8, 10, 9	JIS B 1180	形状・寸法, 機械的性質, 外観
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	六角ナット 強度区分 4, 8, 10	JIS B 1181	形状・寸法, 機械的性質, 外観
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	摩擦接合用高力ボルト・六角ナット・平座金のセット F8T, F10T	JIS B 1186	形状・寸法, 機械的性質, 外観
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	無収縮モルタル	JIS A 1129、JIS A 1108	膨張収縮, 圧縮強度
<u>第1編第3章第1節3-1-1の1材料等管理による。</u>			<u>【新設】</u>		

改 正 案

2. 溶接管理

(1) 外観管理

外観管理は次のとおりとする。

項 目		判 定 基 準	管理方式
グループ溶接及びすみ肉溶接	【略】	【略】	様式 1 - 3
	【略】	【略】	
	【略】	【略】	
	【略】	【略】	
	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 50 mm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 <u>-1.0 mm</u> の誤差を認めるものとする。	
【略】	【略】		
【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	
	【略】	【略】	
	【略】	【略】	

(2) 寸法管理【略】

現 行

2. 溶接管理

(1) 外観管理

外観管理は次のとおりとする。

項 目		判 定 基 準	管理方式
グループ溶接及びすみ肉溶接	【略】	【略】	様式 1 - 3
	【略】	【略】	
	【略】	【略】	
	【略】	【略】	
	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 50 mm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 <u>-10 mm</u> の誤差を認めるものとする。	
【略】	【略】		
【略】	【略】	【略】	
	【略】	【略】	
	【略】	【略】	
	【略】	【略】	

(2) 寸法管理【略】

改 正 案

(3) 突合せ継手の内部欠陥に対する検査

① 工場で行う突合せ溶接継手のうち主要部材の突合わせ継手を、放射線透過試験又は超音波探傷試験で、1グループごとに1継手の抜き取り検査を行うものとする。

主要部材の完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率

部 材	1検査ロットをグループ分けする場合の1グループの最大継手数	放射線透過試験 撮影枚数	超音波探傷試験 検査長さ	
	引 張 部 材	1	1枚 (端部を含む)	継手全長を原則とする
圧 縮 部 材	5	1枚 (端部を含む)		
曲げ部材	引張フランジ	1	1枚 (端部を含む)	
	圧縮フランジ	5	1枚 (端部を含む)	
	腹 応力に直角な方向の継手	1	1枚 (引張側)	
板 応力に平行な方向の継手	1	1枚 (端部を含む)		
鋼 床 版	1	1枚 (端部を含む)		

② 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートの溶接部については、次のとおり検査を行うものとする。

現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率

部 材	放射線透過試験 撮影箇所	超音波探傷試験 検査長さ
	主桁のフランジ (鋼床版を除く) 及び腹板	継手全長を原則とする。
鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して各 50cm (2枚)、中間部で 1mにつき1箇所 (1枚) 及びワイヤ継ぎ部で1箇所 (1枚) を原則とする。	継手全長を原則とする

試験で検出されたきず寸法は、設計上許容される寸法以下でなければならない。ただし、寸法によらず表面に開口した割れ等の面状きずはあってはならない。

なお、放射線透過試験による場合において、板厚が 25mm 以下の試験の結果については、以下を満たす場合には合格としてよい。

引張応力を受ける溶接部は、JIS Z 3104 附属書 4 (透過写真によるきずの像の分類方法) に示す 2 類以上とする。

圧縮応力を受ける溶接部は、JIS Z 3104 附属書 4 (透過写真によるきずの像の分類方法) に示す 3 類以上とする。

現 行

(3) 放射線透過試験

① 主要部材の突合せ継ぎ手は、放射線透過試験により 1グループごとに1継手の抜き取り検査を行うものとする。

主要部材の突合せ継手の放射線透過試験

部材	1検査ロットをグループ分けする場合の1グループの最大継手数	撮影枚数
	引張部材	1
圧縮部材	5	1枚
曲げ部材	引張フランジ	1
	圧縮フランジ	5
	腹 応力に直角な方向の継手	1
板 応力に平行な方向の継手	1	1枚 (端部含む)
鋼床版	1	1枚 (端部含む)

② 現場溶接を行う全断面溶込みグループ溶接継手のうち、鋼製橋脚のはり及び柱、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートの溶接部については、次のとおり検査を行うものとする。

現場溶接を行う全断面溶込みグループ溶接継手の放射線透過試験

部材	撮影箇所
鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする。
主桁のフランジ (鋼床版を除く) 及び腹板	
鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して 50 cm (2枚)、中間部で 1mにつき1箇所 (1枚) 及びワイヤ継ぎ部で1箇所 (1枚) を原則とする。

改 正 案

現 行

- ③ 非破壊試験を行う者の資格については、次のとおりとする。
放射線透過試験又は超音波探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じて JIS Z 2305（非破壊試験-技術者の資格及び認証）に基づく次の 1)～3) に示す資格を有していなければならない。
 1) 放射線透過試験を行う場合は、放射線透過試験におけるレベル 2 以上の資格とする。
 2) 超音波自動探傷試験を行う場合は、超音波探傷試験におけるレベル 3 の資格とする。
 3) 手探傷による超音波探傷試験を行う場合は、超音波探傷試験におけるレベル 2 以上の資格とする。

④ 【削る。】

- ③ その他の部材において許容応力度を工場溶接の同種の継ぎ手と同じ値とする場合には、継手全長にわたって放射線透過試験により検査を行うものとする。

- ④ 試験の方法は JIS Z 3104「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」によって行うものとし、試験の結果は次の規定を満足しなければならない。

部材	JIS Z 3104 付属書 4「透過写真によるきずの像の分類方法」	管理方式
引張応力を受ける溶接部	2 類以上	試験成績書
圧縮応力を受ける溶接部	3 類以上	

(4) 浸透探傷試験

- ① 溶接部の表面欠陥の管理は、目視により行うが、判定が困難な場合には、浸透探傷試験によるものとする。
 ② 溶接部の浸透探傷試験は、JIS Z 2343 によるものとし、判定基準は、次による。
 (イ) 割れによる指示模様は認めない。
 (ロ) 独立又は連続の線状浸透指示模様又は円形状浸透指示模様の長さ 2 mm を越えるものは不合格とする。
 (ハ) 分散浸透指示模様の合計長さ 4 mm を越えるものは不合格とする。
ただし、分散浸透指示模様の合計長さは、分散面積 2、500 mm² を有する方形(1 辺の最大長さは 150 mm) 内に存在する長さ 1 mm を越える浸透指示模様の長さの合計値とする。
 ③ 管理方式は、様式 1－3 によるものとする。共通編に準ずる。

(4) 浸透探傷試験

共通編に準ずる。

3. 塗装管理

(1) 色 調

共通編に準ずる。

(2) 膜 厚

① 【略】

- ② 測定時期は、工場塗装終了後及び現場塗装終了時に行うものとする。
ただし、工場で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ものとする。また、C 塗装系の場合は無機ジンクリッチペイント塗布後にも測定するものとする。
 ③ 測定個所は、部材のエッジ部、溶接ビード等から最低 50 mm 以上離すものとし、1 ロットの大きさは 500 m² とする。
1 ロット当たりの測定数は 25 点とし、各点の測定は 5 回行い、その平均値をその点の測定値とする。
なお、塗装面積が 500 m² 未満の場合、測定数は面積により按分してよい。ただし、下限値は 12 点とする。

④～⑤ 【略】

3. 塗装管理

(1) 色 調

- ① 色調、光沢が指定色と同一若しくは差異が少ないこと。
 ② 管理方式は、様式 1－3 によるものとする。

(2) 膜 厚

① 【略】

- ② 測定時期は、工場塗装終了後及び現場塗装終了時に行うものとする。
ただし、工場で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ものとする。また、鋼道 路橋塗装便覧 でいう C 塗装系の場合は無機ジンクリッチペイント塗布後にも測定するものとする。
 ③ 測定個所は、部材のエッジ部、溶接ビード等から最低 50 mm 以上離すものとし、1 ロットの大きさは 500 m² とする。
1 ロット当たりの測定数は 25 点とし、各点の測定は 5 回行い、その平均値をその点の測定値とする。
なお、塗装面積が 500 m² 未満の場合、測定数は面積により按分してよい。ただし、下限値は 12 点とする。

④～⑤ 【略】

(3) 外 観

共通編に準ずる。

(4) 溶融亜鉛めっき

共通編に準ずる。

(3) 外 観

①判定の基準は次によるものとする。

(イ)塗面が平滑で凹凸がないこと。

(ロ)下塗りの塗膜が透けて見えないこと。

(ハ)塗むら、ふくれ、亀裂、ピンホールがないこと。

(ニ)広範囲に著しいだれがないこと。

(ホ)著しい汚れ、スプレーダストが認められないこと。

(4) 溶融亜鉛めっき

①溶融亜鉛めっき施工品は、JIS H 8641、JIS H 0401「溶融亜鉛めっき試験法」により試験を行うものとする。

亜鉛付着量は設計図書で指示された値を下回ってはならない。

②管理方式は、試験成績書によるものとする。

施改 正 案

第2編 設備別編
第7章 水管橋上部工
第1節 直接測定による出来形管理
第2節 品質管理

現 行

第2編 設備別編
第7章 水管橋設備
第1節 直接測定による出来形管理
第2節 品質管理

改 正 案

水管橋上部工（製作） 1. 部材（送水管）～2. 仮組立【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水管橋上部工（架設）	1. 支承	【略】	【略】	【略】	支承全数をレベルで測定する。 支承の平面寸法が 300mm 以下の場合は、水平面の高低差を 1mm 以下とする。
		【略】	【略】	【略】	なお、支承を勾配なりに据付ける場合を除く。 ゴム支承の場合、上部構造部材下面とゴム支承面との接触面及びゴム支承と台座モルタルとの接触面に肌すきがないことを確認する。
		【略】	【略】	【略】	B : 設計支承中心間隔 (m)
		【略】	【略】	【略】	注)1 先固定の場合は、支承上面で測定する。
		【略】	【略】	【略】	注)2 可動支承の遊間 (La、Lb) を計測し、支承据付時のオフセット量 δ を考慮して、移動可能量が、 <u>道路橋支承便覧</u> （(公社)日本道路協会）の規格値を満たすことを確認する。 $L_a + \delta \geq$ 設計移動量 + 10mm以上 $L_a - \delta \geq$ 設計移動量 + 10mm以上 ただし、 δ : 支承受付時のオフセット量 $\delta = \Delta Lt' + \Delta Ls + \Delta Lc + \Delta Lp + \Delta Lr$ $\Delta Lt'$: 支承据付時温度と標準温度との温度差による移動量
		【略】	【略】	【略】	ΔLs : コンクリートの乾燥収縮による移動量 ΔLc : コンクリートのクリープによる移動量 ΔLp : プレストレスによるコンクリートの弾性変形移動量 ΔLr : 支承据付完了後に作用する死荷重による移動量
【略】	【略】	【略】	【略】	注)3 可動支承の移動量検査は架設完了後に実施する。	

水管橋上部工（架設） 2. 架設工【略】

現 行

水管橋上部工（製作） 1. 部材（送水管）～2. 仮組立【略】

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
水管橋上部工（架設）	1. 支承	【略】	【略】	【略】	支承全数をレベルで測定する。 支承の平面寸法が 300mm 以下の場合は、水平面の高低差を 1mm 以下とする。
		【略】	【略】	【略】	なお、支承を勾配なりに据付ける場合を除く。 ゴム支承の場合、上部構造部材下面とゴム支承面との接触面及びゴム支承と台座モルタルとの接触面に肌すきがないことを確認する。
		【略】	【略】	【略】	B : 設計支承中心間隔 (m)
		【略】	【略】	【略】	注)1 先固定の場合は、支承上面で測定する。
		【略】	【略】	【略】	注)2 可動支承の遊間 (La、Lb) を計測し、支承据付時のオフセット量 δ を考慮して、移動可能量が、 <u>道路橋支承便覧</u> の規格値を満たすことを確認する。 $L_a + \delta \geq$ 設計移動量 + 10mm以上 $L_a - \delta \geq$ 設計移動量 + 10mm以上 ただし、 δ : 支承受付時のオフセット量 $\delta = \Delta Lt' + \Delta Ls + \Delta Lc + \Delta Lp + \Delta Lr$ $\Delta Lt'$: 支承据付時温度と標準温度との温度差による移動量 ΔLs : コンクリートの乾燥収縮による移動量 ΔLc : コンクリートのクリープによる移動量 ΔLp : プレストレスによるコンクリートの弾性変形移動量 ΔLr : 支承据付完了後に作用する死荷重による移動量
		【略】	【略】	【略】	注)3 可動支承の移動量検査は架設完了後に実施する。

水管橋上部工（架設） 2. 架設工【略】

改 正 案			現 行		
第2節 品質管理 1. 材料等管理			第2節 品質管理 1. 材料等管理		
種 類	規 格 試験方法	試 験 項 目	種 類	規 格 試験方法	試 験 項 目
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	配管用アーク溶接炭素鋼鋼管 STPY 400	JIS G 3457	分析試験、引張試験、溶接部引張試験、水圧試験又は非破壊検査
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	水輸送用塗覆鋼管 STW 290、STW 370、STW 400	JIS G 3443	分析試験、引張試験、へん平試験、非破壊検査又は水圧試験
空気弁	JWWA B 137	弁箱耐圧試験、ボール弁・栓又は元弁の漏れ試験、大空気孔弁座・小空気孔弁座の漏れ試験及び圧力下排気試験、多量排気試験	空気弁	JWWA B 137	弁箱耐圧試験、ボール弁・栓又は元弁の漏れ試験、大空気孔弁座・小空気孔弁座の漏れ試験及び圧力下排気試験、多量排気試験
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	ピアノ線材 SWRS	JIS G 3502	分析試験、脱炭層深さ測定試験、オーステナイト結晶粒度試験、非金属介在物試験、きず検出試験
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	硬鋼線材 SWRH	JIS G 3506	分析試験、脱炭層深さ測定試験、オーステナイト結晶粒度試験、非金属介在物試験
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	PC鋼線およびPC鋼より線 SWPR、SWPD	JIS G 3536	引張試験、リラクセーション試験
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	六角ボルト 強度区分 4、6、8、8、10、9	JIS B 1180	形状・寸法、機械的性質、外観
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	六角ナット 強度区分 4、8、10	JIS B 1181	形状・寸法、機械的性質、外観
鋼製伸縮可とう管	提出図書による	寸法、外観、塗装、水圧試験、伸縮量、偏心量、角変位	鋼製伸縮可とう管	提出図書による	寸法、外観、塗装、水圧試験、伸縮量、偏心量、角変位
<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	<u>【削る。】</u>	無収縮モルタル	JIS A 1129、JIS A 1108	膨張収縮、圧縮強度
2. 溶接管理～3. 塗装管理【略】			2. 溶接管理～3. 塗装管理【略】		
第8章 電気設備 ～ 第3編 施工管理様式 【略】			第8章 電気設備 ～ 第3編 施工管理様式 【略】		