

第2編 設備別編
第6章 鋼橋上部工設備

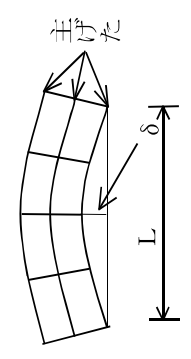
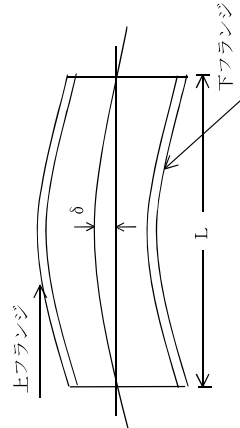
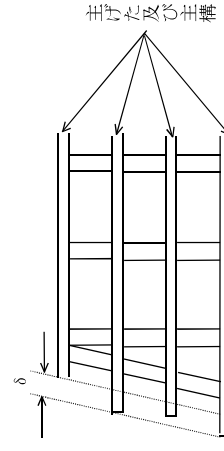
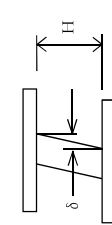
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
				鋼げた	トラス・アーチ等
1. 部材 (1) 桁製作工 6 鋼橋上部工 (製作)	B	1. フランジ幅 2. 腹板高 3. 腹板間隔	$b \leq 0.5$ ± 2 $0.5 < b \leq 1.0$ ± 3 $1.0 < b \leq 2.0$ ± 4 $2.0 < b$ $\pm (3 + b/2)$	(主桁・主構) 各支点及び支間中央付近を測定する。 (床組など) 構造別に5部材につき1個抜き取った部材の中央 付近を測定する。 b : フランジ幅(m)、h : 腹板高(m)、 b' : 腹板間隔(m) ※bはb、h、b'を代表したものの	
		4. (1) 鋼げた 及びトラスな どの部材の 腹板 平面度 δ (2) 箱桁及 びトラスなど のガング、鋼 床板のデッキ プレート 角度 δ		$h/250$ $b'/150$	(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	w/100	主部材全数を測定する。 L : 部材長(m)		
B	6. 部 材 長	(1) 鋼げた (2) トラス ・アーチ等	$L \leq 10 \pm 3$ $L > 10 \pm 4$ $L \leq 10 \pm 2$ $L > 10 \pm 3$	—	
B	7. 圧縮材の曲がり δ	L/1,000	主要部材全数を測定する。 L : 部材長(mm)		

管 理 方 式	測 定 個 所 標 準 図	適 要	結果一覧表 によるもの	点検表 によるもの
			様式1-1	様式1-1
様式1-1				
様式1-1				
様式1-1				
様式1-1		仮組立を実施する部材については省略できる		
様式1-1				

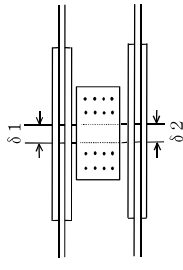
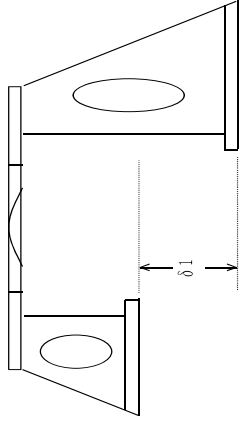

工 種	分 類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
				鋼材	トラス・アーチ等
6 鋼構上部工(製作)	1. 部 材	1. 部 材 長 (1)伸縮継 手 (2)鋼製耐 震連結表 置、鋼製非 水管、橋梁 用防護柵、 検査路	0 +30 L ≤ 10 ± 3 L > 10 ± 4	鋼材	
				全数測定する。 なお、仮組立において本体との取合いを確認する場合、省略することができる。 L：部材長(m)	
2. 仮 組 立	A	1. 全長・支間長	±(10+L/10)	主桁・主構全数を測定する。 L：全長または支間長(m)	
	A	2. 主桁・主構の 中心間距離	B ≤ 2 ± 4 B > 2 ± (3+B/2)	各支点、各支間中央付近を測定する。 B：主桁・主構の中心間距離(m)	
	A	3. 主構の組立高 さ	H ≤ 5 ± 5 H > 5 ± (2.5+H/2)	両端、中央部を測定する。 H：主構の組立高さ(m)	
				-	

管 理 方 式	測 定 個 所 標 準 図	測 定 個 所 標 準 図	適 要
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準		
				鋼材	トラス・アーチ等	
6 鋼橋上部工製作	A	2. 仮組立				
		4. 主桁・主構の通り δ	$L \leq 100$ $5 + L / 5$ $L > 100$ 2.5	最も外側の主桁または主構について支点及び支間中央の1点を測定する。 L: 測線長(m)	トラス・アーチ等	
		5. 主桁・主構のそり δ	$L \leq 20$ -5 + 5 $20 < L \leq 40$ -5 + 10 $40 < L \leq 80$ -5 + 15 $80 < L \leq 200$ -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)	
		6. 主桁・主構の橋端における出入り差 δ	1.0	どちらか一方の主桁(主構)端を測定する。		
	A	7. 主桁・主構の鉛直度 δ	$3 + H / 1,000$	各主桁の両端部を測定する。 H: 主桁の高さ(mm)	支点・支間の中央付近を測定する。 H: 主桁・主構の高さ(mm)	

管理方式	結果一覧表によるもの	点検表によるもの	測定箇所標準図	適要
様式1-1				
様式1-1				
様式1-1				
様式1-1				

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準	
				鋼材	トラス・アーチ等
2. 仮組立 6 鋼橋上部工(製作)	A	8. 現場継手部の すき間 $\delta 1$ 、 $\delta 2$	設計値 ± 5	主桁・主樑の全継手数の $1/2$ を測定する。 ただし、桁1本当たり1箇所以上の測定とする。 $\delta 1$ 、 $\delta 2$ のうち大きいもの。 設計値が5mm以下の場合は、マイナスを認めない。	
				両端部および中央部付近を測定する。	
	B	(1) 組合せ る伸縮装置 との高さの 差 $\delta 1$	± 4		
		(2) ファイン ガ-の食い 違い $\delta 2$			

管 理 方 式	測 定 個 所 標 準 図	測 定 個 所 標 準 図	適 要
様式1-1			
様式1-1			

工 種	分 類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
				鋼がた	トラス・アーチ等
6 鋼 上 部 工 (製 作)					

管 理 方 式 結果一覧表点検表 によるもの	測 定 個 所 標 準 図	要 適	項目	
			現場	現場
部材 (桁製作工)			仮組立省略	
フック 幅、腹板間隔			◎	◎
板の平面度			◎	◎
フックの直角度			◎	◎
部材長			◎※1	◎
圧縮材の曲がり			◎	◎
部材 (付属物製作工)			◎※2	◎
部材長			◎	◎
仮組立			◎	◎
全長・支間長			◎	◎
主桁・主構の中心間隔			◎	◎
主構の組立高さ			◎	◎
主桁・主構の通り			◎	◎
主桁・主構のそり			◎	◎
主桁・主構の橋端における出入り差			◎	◎
主桁・主構の鉛直度			◎	◎
現場継手部のすき間			◎	◎
伸縮装置：組合る伸縮装置との高さの差			◎	◎
H : フルガーの食い違い			◎	◎

◎は実測による確認、○はシミュレーションなどによる計算値

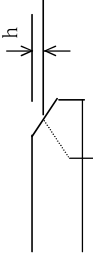
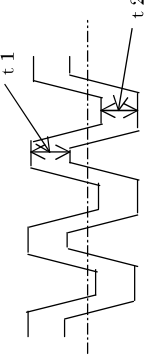
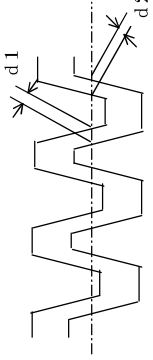
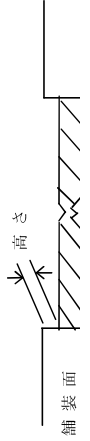
仮組立実施及び仮組立省略の場合と、仮組立省略の場合の管理基準値は、同じとする。

※1 仮組立を実施する部材は省略できる。
 ※2 仮組立時に取り合いを確認できる場合、省略できる。

工 種	分 類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
6 鋼橋上部工(架設)	B	1. 据付高さ (a) 注1	(鋼製・ゴム支承) ±5	支承全数を測定する。 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。なお、支承を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ずきがないことを確認する。 B：設計支承中心間隔 (m) 注1 先固定の場合は、支承上面で測定する。 注2 可動支承の逆間 (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、道路橋支承便覧の規格値を満たすことを確認する。 注3 可動支承の移動量検査は、架設完了後に実施する。 詳細は、道路橋支承便覧を参照のこと。
		2. 可動支承の 移動可能 量 注2	(鋼製・ゴム支承) 設計移動量 +10以上	
		3. 支承中心間 隔(橋軸直 角方向) (c)	(鋼製・ゴム支承) 4 + 0.5 × (B - 2) 以下	
	B	4. 下 沓の 水 平 度	(1) 橋 軸 方 向 (d)	(鋼製支承の場合) 1/100以下
			(2) 橋 軸 直 角 方 向 (e)	(ゴム支承の場合) 1/300
	B	5. 可動支承の 橋軸方向 のずれ 同一支承 線上の相 対誤差	(鋼製・ゴム支承) 5	
A	6. 可動支承の 移動量 注3	(鋼製・ゴム支承) 温度変化に伴う移 動量計算値の1/2以 上		

管 理 方 式	測 定 個 所 標 準 図	適 要
結果一覧表 によるもの		
様式1-1		
様式1-1		
様式1-1		
様式1-1		
様式1-1		

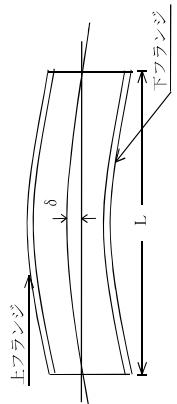
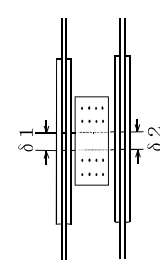
工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
6 鋼橋上部工 (架設)	B	2. 伸縮装置 (鋼フィンガジョイント)		高さについては車道端部、中央部を測定する。 縦方向及び横方向間隙は両端、中央部を測定する。
		1. 据付高さ	± 3	
		2. 車線方向各点誤差の相対差	3	
		3. 表面の凹凸	3以下	
		4. 歯型板面の歯咬み合い部の高低差	2以下	
	A	5. 縦方向間隔 (t)	± 2	
	A	6. 横方向間隔 (d)	± 5	
B	7. 仕上げ高さ	舗装面に対し 0 - 2		

管 理 方 式	測 定 個 所 標 準 図	測 定 個 所 標 準 図	適 要
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			

工 種	3. 伸縮装置 (コンクリート)	分類	B	項目	1. 表面の凹凸	管理基準値 (mm)	3以下	測定基準	両端及び中央部付近を測定する。
	B		2. 仕上げ高さ		舗装面に対し 0 -2				

管 理 方 式	結果一覧表 によるもの	測定箇所標準図	適 要
	様式1-1		
様式1-1			
様式1-1			

工 種	分 類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
4. 桁架設 6. 鋼橋上部工(架設)	A	1. 全長・支間長	$\pm(20+L/5)$	各桁毎に全数測定する。 L：全長または支間長 (m)
	A	2. 通り	$\pm(10+2L/5)$	最も外側の主桁または主構について支点及び支間中央の1点 L：主桁・主構の支間長
	A	3. そり δ	$\pm(25+L/2)$	(鋼げた) 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	4. 主桁・主構の中心間距離	$B \leq 2$ ± 4 $B > 2$ $\pm(3+B/2)$	各支点、各支間中央付近を測定する。 B：主桁・主構の中心間隔距離 (m)
	A	5. 主桁・主構の橋端における出入り差 δ	1 0	どちらか一方の主桁(主構)端を測定する。
	A	6. 主桁・主構の鉛直度 δ	$3+H/1,000$	各主桁の両端部を測定する。 H：主桁の高さ (mm) 支点、支間の中央付近を測定する。 H：主桁・主構の高さ (mm)
	B	7. 現場継手部のすき間 $\delta 1, \delta 2$	± 5	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。 $\delta 1, \delta 2$ のうち大きいもの。 設計値が5mm以下の場合は、マイナスを認めない。

管 理 方 式	測 定 個 所 標 準 図	適 要	結果一覧表
			点検表 によるもの
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			

工 種	4.	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準 (単位：KN) 各ボルト群から10%測定する。 <table border="1"> <tr> <td>セット</td> <td>ねじの呼び径</td> <td>設置出ばると軸力</td> </tr> <tr> <td>F8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>B8T</td> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td></td> <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> トルク法による締付け軸力は、設計軸力の10%増とする。	セット	ねじの呼び径	設置出ばると軸力	F8T	M20	133	B8T	M22	165		M24	192	F10T	M20	165	S10T	M22	205	B10T	M24	238	適 要		
	セット				ねじの呼び径	設置出ばると軸力																						
F8T	M20	133																										
B8T	M22	165																										
	M24	192																										
F10T	M20	165																										
S10T	M22	205																										
B10T	M24	238																										
6	鋼橋上部工(架設)																											
分 類	A	(2)耐力点法	±10%	I ロットにつき5組測定 ねじの呼び径 I 製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値 <table border="1"> <tr> <td>セット</td> <td>ねじの呼び径</td> <td>平均値</td> </tr> <tr> <td>F10T</td> <td>M20</td> <td>0.196σy~0.221σy</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M22</td> <td>0.242σy~0.273σy</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M24</td> <td>0.282σy~0.318σy</td> </tr> </table> σy:ボルト試験片の耐力(N/mm ²) JIS4号試験片による。	セット	ねじの呼び径	平均値	F10T	M20	0.196σy~0.221σy		M22	0.242σy~0.273σy		M24	0.282σy~0.318σy	様式1-1											
	セット				ねじの呼び径	平均値																						
F10T	M20	0.196σy~0.221σy																										
	M22	0.242σy~0.273σy																										
	M24	0.282σy~0.318σy																										
A	9.	トルシア形高力ボルトの締め付けボルト軸力 表に示すボルト軸力の範囲に入らなければならない	I ロットにつき5組測定 常温時(10~30℃)の締め付けボルト軸力の平均値 (単位：KN) <table border="1"> <tr> <td>セット</td> <td>ねじの呼び径</td> <td>I 製造ロットのセット締め付けボルト軸力の平均値</td> </tr> <tr> <td>S10T</td> <td>M20</td> <td>172~202</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M22</td> <td>212~249</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M24</td> <td>247~290</td> </tr> </table> 常温時以外(0~10℃、30~60℃)の締め付けボルト軸力の平均値 (単位：KN) <table border="1"> <tr> <td>セット</td> <td>ねじの呼び径</td> <td>I 製造ロットのセットの締め付けボルト軸力の平均値</td> </tr> <tr> <td>S10T</td> <td>M20</td> <td>167~211</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M22</td> <td>207~261</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M24</td> <td>241~304</td> </tr> </table>	セット	ねじの呼び径	I 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	I 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	様式1-1
セット	ねじの呼び径	I 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	I 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																										
A	8.	高力ボルトの締め付け軸力 (1)トルク法																										

管 理 方 式	結果一覧表によるもの	測 定 個 所 標 準 図	適 要
	様式1-1		
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			

工 種	分 類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
6 鋼橋上部工(発着)	A	1. 鉄筋の有効高さ	±10	1 径間あたり3断面(両端及び中央)測定する。なお、1断面の測定箇所は断面変化毎に1箇所とする。
		2. 鉄筋のかぶり	設計値以上	
		3. 鉄筋間隔	±20 有効高さに不足側の誤差がある場合 +10 -20	1 径間あたり3断面(両端及び中央)測定する。 1 箇所の測定は、橋軸方向の鉄筋は全数、橋軸直角方向の鉄筋は加工形状毎に2mの範囲を測定する。
	A	1. 基準高	±20	基準高は、1 径間当たり3 箇所で1 箇所当たり両端及び中央部測定する。
		2. 幅	±30	幅は1 径間当たり3 箇所測定する
		3. 厚さ	-10 +20	厚さは型枠設置時におおむね10m ² に1 箇所測定する。なお、床版厚さは型枠検査をもって代える。
7. 地覆コンクリート	B	1. 地覆幅	+13 -20	1 径間当たり両端と中央部の3 箇所を測定する。
		2. 地覆高さ	ただし、+側は参考値とする。	
		3. 車道幅員(有効幅員)	±30	
8. 高欄	B	1. 高さ	+20 -30	1 径間当たり両端と中央部の3 箇所を測定する。
		2. 通り	通りが良いこと。	目視により確認する。

管 理 方 式	測 定 個 所 標 準 図	測 定 個 所 標 準 図	適 要	結果一覧表	点 検 表
				によるもの	によるもの
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
様式1-1					
					様式1-3

工種	分類	項目	管理基準値 (mm)	測定基準
6 鋼橋上部工 架設	B	1. 重ね幅	+5 -2	300 mを超えない範囲で1日1回
		1. 仕上り	異常のないこと。また、塗布量が設計値を満足すること。	塗りむら、気泡、キズがないことを、全面にわたり目視により確認する。
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 ただし、±は参考値とする。	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、コア抜きせずと基準高により確認する。
	B	2. 幅	±30	50mにつき1箇所測定する。 上記未滿は2箇所測定する
	B	3. 中心線のずれ	±50	
	B	4. 延長	承諾値-0.1% ただし、延長150m未滿 承諾値-150	全長を測定する。
	B	5. 平坦性	C o 舗装 標準偏差 $\sigma=2.0\text{mm}$ 以内 A s 舗装 3 m ² 以下 標準偏差 $\sigma=2.4\text{mm}$ 以内 直読式標準偏差 $\sigma=1.75\text{mm}$ 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。

管理方式 結果一覧表 によるもの	式 点検表 によるもの	測定箇所標準図	概要
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			
様式1-1			

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
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
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
摩擦接合用高力ボルト・ 六角ナット・平継金のセ ット F8T, F10T	JIS B 1186	形状・寸法, 機械的性質, 外観
無収縮モルタル	JIS A 1129, JIS A 1108	膨張収縮, 圧縮強度

(参 考) 規 格 値	試 験 方 式	処 置
製造者の品質試験結果(ミルシ ト)で確認をする。		

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	①主要部材の突合せ継手及び断面を構成する1継手、かど継手のピットは許容しない。 ②その他のすみ肉溶接及び部分溶込みグループ溶接には、1継手につき3個、また継手長さ1mにつき3個まで許容する。ただし、ピットの大きさが1mm以下の場合は3個で1個として計算する。 ピート表面の凹凸は、ピート長さ25mmの範囲における高低差であらわし、3mmをこえる凹凸があればならない。 アンダーカットはその深さが許容値を超えてはならない。	様式1-3
溶接ピート表面の凹凸	母材板厚	許容値
	主要部材の材片に働く一次心に直交するピート止端部	0.3
	主要部材の材片に働く一次心に平行なピート止端部	0.5
	二次部材のピート止端部	0.8
アンダーカット	オーバーラップ	
	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 -1.0 mmの誤差を認めるものとする。	
割れ	溶接ピート及びその近傍には全て割れは認めない。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ぬ。	
余盛り形状の不整	余盛りは全周にわたりに包囲してはならない。余盛りは全周にわたりに包囲してはならない。なお、余盛り高さ1mm、幅0.5mm以上のものをいう。	
アーケスタッド溶接	クラック及びスラグ巻込み アンダーカット	
	あるどい切欠状のアンダーカット及び深さ0.5mm以上のアンダーカットはあってはならない。ただし、グライNDER-仕上げ量が0.5mm以内収まるものとする。	
スタッドジベルの仕上り高さ	スタッドジベルの仕上り高さ(假計値±2mm)を超えてはならない。	

(2) 寸法管理

①グループ溶接の余盛り高さ

主要部材の突合せ継手の余盛り高さは次の値以下とする。

余盛り高さの許容値 (単位: mm)		管理方式
ピート幅	余盛り高さ	様式1-3
$B < 15$	$h \leq 3$	
$15 \leq B < 25$	$h \leq 4$	
$25 \leq B$	$h \leq 4/25B$	

(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	1枚 (端部含む)
圧縮部材	5	1枚
曲げ	1	1枚
引張フランジ	5	1枚
圧縮フランジ	1	1枚 (引張側)
部材板	1	1枚 (端部含む)
部材板	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ひげ板、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) 及びひげ板	
鋼床版のデッキプレート	継手の始端で連続して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。

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ししなければならない。

部材	JIS Z 3104 付属書4 「透過写真によるさすの像の分類方法」	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 2843 によるものとし、判定基準は、次による。

(1) 割れによる指示線は認めない。

(g) 独立又は連続の線状浸透指示模様又は円形浸透指示模様の長さ2mmを越えるものは不合格とする。

(h) 分散浸透指示模様の合計長さ4mm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、500mm²を有する方形(1辺の最大長さは150mm)内に存在する長さ1mm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。

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小さいこと。

②管理方式は、様式1-3によるものとする。

(2) 膜 厚

①膜厚計は電磁式又は同等品を使用して計測する。使用した測定器の種類を記録表に明記するものとする。

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、鋪道路橋塗装便覧でいうC塗装系の場合は無機シンクリッチペイント塗布後にも測定するものとする。

③測定箇所は、部材のエッジ部、溶接ビード等から最低5.0mm以上離すものとし、1ロットの大きさは500m²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500m²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測定箇所の略図を添付する。

⑤計測した膜厚は、次の値を満足しなければならぬ。

項目	許容値	管理方式
ロットの塗膜厚平均値	目標塗膜厚合計値の90%以上	様式1-1
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。	
差	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。	

(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) 広範囲に著しいたれがないこと。

(ホ) 著しい汚損、スプレーダストが認められないこと。

②管理方式は、様式1-3によるものとする。

(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。亜鉛付着量は環状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。