

3. 除塵設備

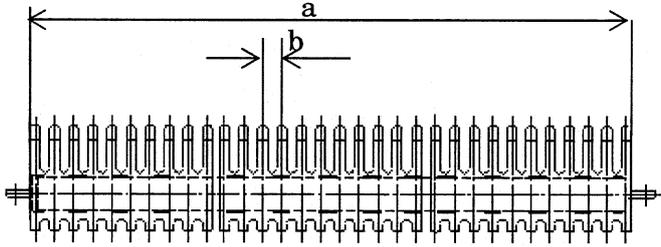
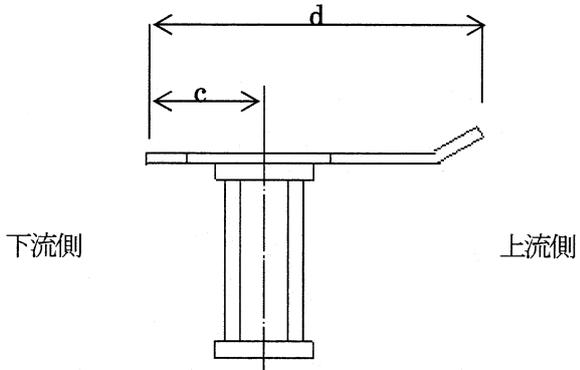
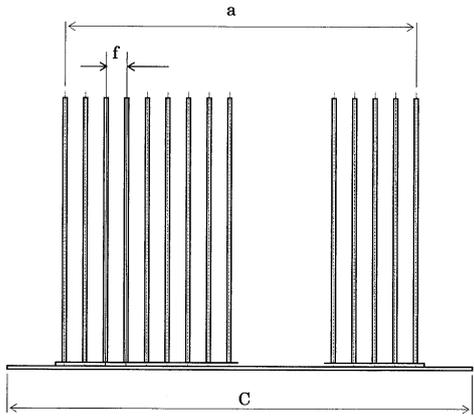
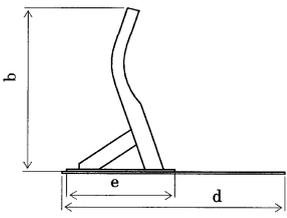
工 種		分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
3 除塵設備 ①レーキ形回転式 (製作)	1. 本体	A	全幅 (a)	± 5	レキ間隔を前後上・中・下各3箇所測定する。
		B	エッジ幅(b)	± 5	上下2箇所を測定する。
		B	受桁の間隔 (c)	± 5	各受桁の間隔を左右測定する。
		A	受桁の長さ (d)	± 5	各受桁の長さを測定する。
		A	レキレール幅 (e)	± 3	上・中・下各3箇所の内幅を測定する。
		A	対角長の差 (f)	1 0	レキ対角長の差(f1-f2)を測定する。
		A	据付斜距離 (g)	± 5	左・右の斜距離を測定する。
		A	スプロケット芯間 (h)	± 3	左・右各1箇所測定する。

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

工 種		分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
3 除塵設備 ①レーキ形回転式 (製作)	2. スクリーン	A	全幅(a)	± 5	上・中・下各1箇所を測定する。
		A	全高(b)	± 5	左・中・右各1箇所を測定する。
		A	対角長の差 (c)	10	対角基準点間の長さの差(c1-c2)を測定する。
		B	ねじれ・曲がり (d)	5	左・中・右の各上・中・下計9箇所を測定する。
		A	スクリーンピッチ (e)	± 2	上・中・下各測線で1mピッチ(左中右)で測定する。
		A	エプロンとの段 差(f)	± 3	スクリーン上面とエプロン面の段差を左・中・右3箇所測定する。
		B	エプロンとの間 隙(g)	± 5	ガイドレールとエプロンとの間隙を左・中・右3箇所測定する。

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

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
3 除塵設備 ①レーキ形回転式 (製作)	3. レーキ	A	全幅(a)	± 5	1箇所を測定する。
		A	爪ピッチ(b)	± 2	1mピッチ(左中右)で測定する。
		B	奥行(c)	± 3	左・中・右各1箇所を測定する。
		B	爪長(d)	± 3	左・中・右各1箇所を測定する。
	4. 補助スクリーン	A	全幅(a)	± 5	上下各1箇所を測定する。
		B	全高(b)	± 10	左・中・右各1箇所を測定する。
		B	アンカープレート全長(c)	± 5	1箇所を測定する。
		B	アンカープレート全幅(d)	± 5	左・右各1箇所を測定する。
		B	ベースプレート全幅(e)	± 5	左・中・右各1箇所を測定する。
		A	スクリーンバネピッチ(f)	± 2	左・中・右各1箇所を測定する。

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 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			

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
3 除塵設備 ② ネット形回動式 (製作)	1. 本体	A ハウジング フレーム 上部幅	(a1)	± 5	左右 2 箇所を測定する。
			(a2)	± 5	前後 2 箇所を測定する。
		A	ハウジングフレーム下 部幅(b)	± 5	前後 2 箇所を測定する。
		A	ハウジングフレーム上 部全長(c)	± 5	左右 2 箇所を測定する。
		A	ハウジングフレーム下 部全長(d)	± 5	左右 2 箇所を測定する。
		B	ハウジングフレームの 高さ(e)	± 3	前後各 2 箇所 (左右) を測定する。
		B	ハウジングフレームの 高低差	5	
		A	フレーム全高(f)	± 5	前後各 2 箇所 (左右) を測定する。
		B	ハウジングフレーム受 台幅(g)	± 5	左右 2 箇所を測定する。
		B	ハウジングフレーム受 台長(h)	± 5	前後 2 箇所を測定する。
		B	支持桁間隔(i)	± 5	各支持桁間隔を左右で測定する。
		A	スプロケット間隔 (j)	± 3	前後スプロケット間隔を測定する。
		A	ガイドフレーム幅 (k)	± 3	前後ガイドフレーム内幅を上中下 3 箇所測定する。
		A	チェーンローラ溝幅 (l)	± 3	前後チェーンローラ溝幅を上中下 3 箇所測定する。

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

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
3 除塵設備 ② ネット形回転式 (製作)	2. 止水板	A フレーム上部幅	a 1	± 5	止水板フレームの上部幅 (前) を測定する。
			a 2		止水板フレームの上部幅 (後) を測定する。
			a 3		止水板フレームの上部幅 (左) を測定する。
			a 4		止水板フレームの上部幅 (右) を測定する。
		A フレーム下部幅	b 1	± 5	止水板フレームの下部幅 (前) を測定する。
			b 2		止水板フレームの下部幅 (後) を測定する。
			b 3		止水板フレームの下部幅 (左) を測定する。
			b 4		止水板フレームの下部幅 (右) を測定する。
		A	フレーム全高 (c)	± 5	前後フレームの全高を測定する。
		B	支持桁間隔 (d)	± 5	各支持桁間隔を左右で測定する。
	B	ベースプレート間隔 (e)	± 5	各ベースプレート間隔を左右で測定する。	
	A	止水板幅	f 1	± 5	各止水板の上 1 箇所を測定する。
			f 2		各止水板の下 1 箇所を測定する。
	A	止水板高さ (g)	± 5	各止水板の左右各 1 箇所を測定する。	
	3. 架台	B	架台長 (a)	± 1 0	左右 2 箇所を測定する。
		A	架台幅 (b)	± 1 0	架台幅を測定する。
		A	支柱高 (c)	± 1 0	各支柱の高さを測定する。
		A	手摺高 (d)	± 1 0	始終点及びスパン中央部を測定する。
		B	トラップ幅 (e)	± 1 0	上中下 3 箇所を測定する。
B		トラップ長 (f)	± 1 0	左右 2 箇所を測定する。	

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
様式1-1		<p>止水板フレーム</p> <p>止水板</p>	
様式1-1			

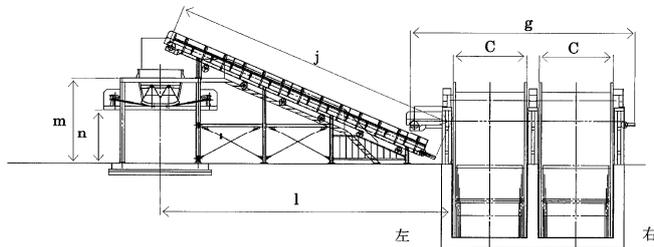
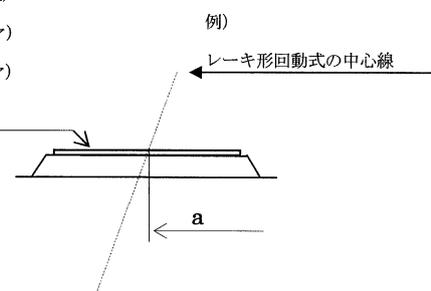
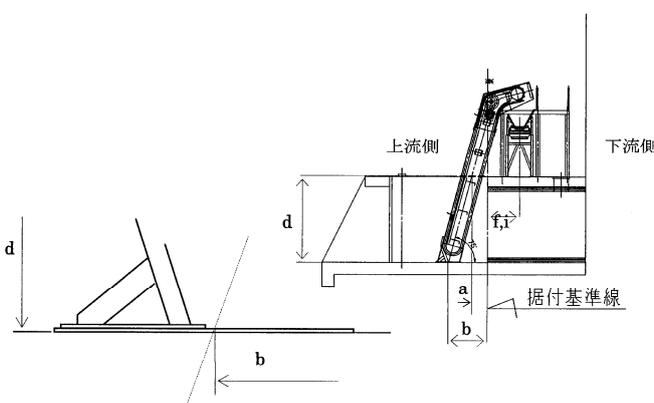
工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
3 除塵設備 ③ 搬送設備 (製作)	1. 水平コンベヤ	A	フレーム長(a)	± 8	左右各 1 箇所を測定する。	
		B	スカート長(b)	± 8	左右各 1 箇所を測定する。	
		A	フレーム幅(c)	± 5	ヘッド・テール・中央部を測定する。	
		A	スカート高	(d1)	± 5	左側ヘッド・テール・中央部 3 箇所を測定する。
				(d2)	± 5	右側ヘッド・テール・中央部 3 箇所を測定する。
		B	フレーム高(e)	± 5	各支柱フレームの高さを測定する。	
		B	フレームの高低差(f)	5	左右フレームの高低差(f1-f2)を測定する。	
		B	ベルト有効幅(g)	± 5	スカート両下端部間の距離(コンベヤベルト有効幅)をヘッド・テール・中央部の 3 箇所測定する。	
	2. 傾斜コンベヤ	A	フレーム長(a)	± 8	左右各 1 箇所を測定する。	
		B	スカート長(b)	± 8	左右各 1 箇所を測定する。	
		A	フレーム幅(c)	± 5	ヘッド・テール・中央部を測定する。	
		A	スカート高(d)	± 5	左右各ヘッド・テール・中央部 3 箇所を測定する。	
		B	フレーム高(e)	± 5	各支柱フレームの高さを測定する。	
		B	フレームの高低差(f)	5	左右フレームの高低差(f1-f2)を測定する。	
		A	歩廊長	(g1)	± 1 0	各歩廊の各長さを測定する。
(g2)						
(g3)						
A	歩廊幅(h)	± 5	ヘッド・テール・中央部 3 箇所測定する。			
B	手摺高(i)	± 5	ヘッド・テール・中央部 3 箇所測定する。			
B	ベルト有効幅(j)	± 5	スカート両下端部間の距離(コンベヤベルト有効幅)をヘッド・テール・中央部の 3 箇所測定する。			

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

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
3 除塵設備 ④ 貯留設備 (製作)	1. ホッパ	A	本体寸法(a)	± 5	4辺の寸法を測定する。
		A	架台幅(b)	± 1 0	前後を測定する。
		A	架台長(c)	± 1 0	左右を測定する。
		B	支柱間隔(d)	± 1 0	4辺の寸法を測定する。
		B	桁間隔(e)	± 1 0	4辺の桁間隔を測定する。
		A	支柱長(f)	± 1 0	前後・左右の支柱長を測定する。 (分割の場合は各部材毎に測定する。)
		B	カバー高(g)	± 5	4辺を測定する。
		B	カバー開口部 (h)	± 5	上下2箇所を測定する。
		B	手摺高(i)	± 1 0	4辺の中央部を測定する。
		B	手摺開口部 (j)	± 5	上下2箇所を測定する。
		A	ゲート最下点 までの高さ (k)	± 1 0	床面よりゲート最下点までの高さを測定する。

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

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
③ 除塵設備 ① レーキ形回動式 (据付)	1. レーキ形回動式	A	上部据付寸法 (a)	± 8	据付基準線からの寸法を左右測定する。
		A	下部据付寸法 (b)	± 8	据付基準線からの寸法を左右測定する。
		A	ガイドフレーム幅 (c)	± 3	上下流の寸法を測定する。
		A	据付高さ(d)	± 8	ベースプレートまでの垂直高さを左右測定する。
		A	フレームの左右高低差(e)	5	フレームベースプレート上面の高さ(e1-e2)を測定する。
③ 搬送設備 (据付)	2. 水平コンベヤ	A	据付寸法(f)	± 8	据付基準線からコンベヤ中心までの寸法を左右測定する。
		A	フレーム全長(g)	± 8	フレーム長さを左右測定する。
		A	フレームの左右高低差(h)	5	フレームベースプレート上面の高さ(h1-h2)を測定する。
	3. 傾斜コンベヤ	A	据付寸法(i)	± 8	据付基準線からコンベヤ中心までの寸法を左右測定する。
		A	フレーム全長(j)	± 8	フレーム長さを左右測定する。
		A	フレームの左右高低差(k)	5	フレームベースプレート上面の高さ(k1-k2)を測定する。
④ 貯留設備 (据付)	4. ホッパー	A	据付寸法 (l)	± 8	据付基準線からの寸法を上下流で測定する。
		B	架台据付高 (m)	± 10	仕上床面からの高さを測定する。
		A	ゲート据付高 (n)	± 10	仕上床面からゲート最下点までの高さを測定する。
		A	架台の高低差 (o)	5	各支柱ベースプレート上面の高さ(o1-o2)を測定する。

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
様式1-1		 <p>e1 又は e2 (レーキ回動式) h1 又は h2 (水平コンベヤ) k1 又は k2 (傾斜コンベヤ) o1 又は o2 (架台)</p> <p>例) レーキ形回動式の中心線</p>  <p>上流側 下流側</p> 	
様式1-1			

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
③除塵設備 ②ネット形回動式(据付)	1. ネット形回動式	A	本体据付寸法(a)	⊕ 1 0	据付基準線からの距離を左右測定する
		B	支持架台水平度(b)	⊕ 5	架台の据付高さ (E L) を4箇所測定する
		B	管理橋据付寸法(c)	⊕ 1 0	据付基準線から管理橋 (操作台) までの距離を前後左右測定する

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 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			

4. 鋼橋上部工

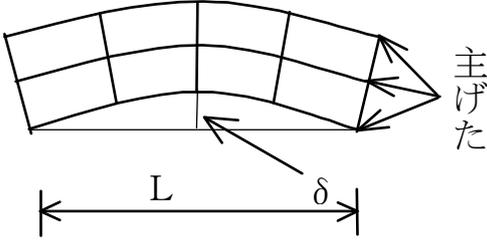
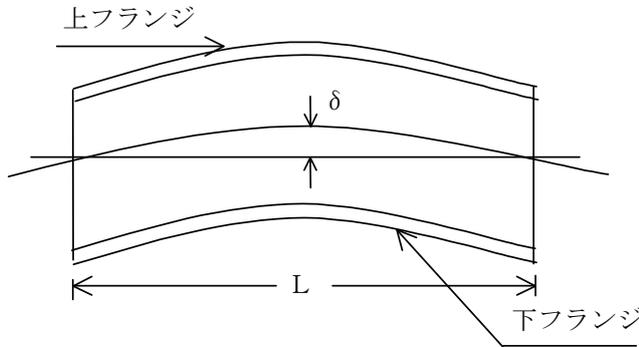
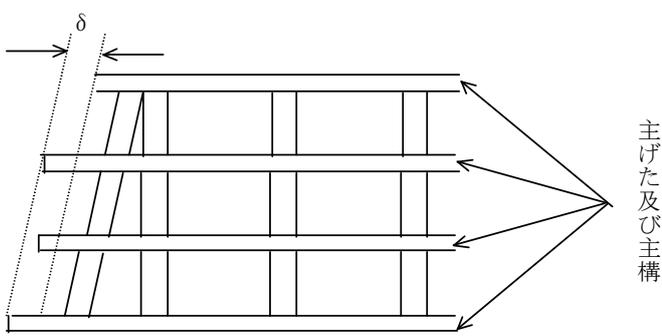
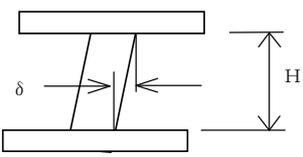
工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準			
4 鋼橋上部工(製作)	1. 部材 (1) 桁製作工	B	1. フランジ幅 2. 腹板高 3. 腹板間隔	$b \leq 0.5$ $\oplus 2$ $0.5 < b \leq 1.0$ $\oplus 3$ $1.0 < b \leq 2.0$ $\oplus 4$ $2.0 < b$ $\oplus (3 + b/2)$	プレートガーダ	トラス・アーチ等	
		B	4. 板の平面度 δ	(1) プレートガーダ及びトラスなどの部材の腹板	$h/250$	(主桁) 各支点及び支間中央付近を測定する。 h : 腹板高(mm) b' : 腹板またはリブ間隔(mm) b : フランジ幅(mm)	
				(2) 箱桁及びトラスなどのフランジ、鋼床版のデッキプレート	$b'/150$		
		B	5. フランジの直角度 δ	$w/100$			
		B	6. 部材長	(1) プレートガーダ	$L \leq 10$ $\oplus 3$ $L > 10$ $\oplus 4$	主部材全数を測定する。 L : 部材長(m)	
				(2) トラス・アーチ等	$L \leq 10$ $\oplus 2$ $L > 10$ $\oplus 3$		
(3) 伸縮継手	$W \leq 10$ $\oplus 10$ $\ominus 5$ $W > 10$ $\oplus (5 + w/2)$ $\ominus 5$			全数測定する。 W : 車道幅員(m)			

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		<p>(プレートガーダ) (箱桁形式)</p>	
様式1-1			
様式1-1		<p>プレートガーダ 箱桁形式</p>	
様式1-1			仮組立を実施する部材については省略できる

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
4 鋼橋上部工 (製作)	1. 部材 (1) 桁製作工	B	7. 圧縮材の曲がり δ	$L/1,000$	プレートガーダ	トラス・アーチ等
					—	主要部材全数を測定する。 L : 部材長(mm)
	(2) 付属物製作工	B	1. 部材長 (1) 鋼製耐震連結装置、鋼製排水管、橋梁用防護柵、検査路	$L \leq 10 \quad \oplus 3$ $L > 10 \quad \oplus 4$	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)	
		A	1. 全長・支間長	$\oplus(10 + L/10)$	主桁・主構全数を測定する。 L : 全長または支間長(m)	
	2. 仮組立	A	2. 主桁・主構の中心間距離	$B \leq 2 \quad \oplus 4$ $B > 2 \quad \oplus (3 + B/2)$	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	3. 主構の組立高さ	$H \leq 5 \quad \oplus 5$ $H > 5 \quad \oplus (2.5 + H/2)$	—	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	適 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
様式1-1			

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
4 鋼橋上部工 (製作)	2. 仮組立	A 4. 主桁・主構の 通り δ	$L \leq 100$ $5 + L / 5$ $L > 100$ 25	プレートガーダ	トラス・アーチ等
				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)	
		A 5. 主桁・主構の そり δ	$L \leq 20$ $\ominus 5 \quad \oplus 5$ $20 < L \leq 40$ $\ominus 5 \quad \oplus 10$ $40 < L \leq 80$ $\ominus 5 \quad \oplus 15$ $80 < L \leq 200$ $\ominus 5 \quad \oplus 25$	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)
		A 6. 主桁・主構の 橋端におけ る出入り差 δ	10	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		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			

工 種		分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
4 鋼橋上部工 (製作)	2. 仮組立	A	8. 現場継手部の すき間 $\delta 1$ 、 $\delta 2$	5 ※ $\oplus 5$	プレートガーター	トラス・アーチ等
					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箇所以上の測定とする。 ※は耐候性鋼材（裸使用）の場合	
		A	9. 平面对角線長	$ \delta \leq 15$	1 径間を測定する。 δ : 対角線長の差(mm)	
		B	10 伸縮装置	(1) 組合せる伸縮装置との高さの差 $\delta 1$	$\oplus 4$	両端部および中央部付近を測定する。
(2) フィンガーの食い違い $\delta 2$	2					

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			

工 種		分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
4 鋼橋上部工 (製作)					プレートガーダ ⁶	トラス・アーチ等

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						
項目		仮組立実施		仮組立簡略 (シミュレーション等)		仮組立省略	
		工場	現場	工場	現場	工場	現場
部材 (桁製作工)							
フランジ幅, 腹板高, 腹板間隔		◎		◎		◎	
板の平面度		◎		◎		◎	
フランジの直角度		◎		◎		◎	
部材長		◎※1		◎		◎	
圧縮材の曲がり		◎		◎		◎	
部材 (付属物製作工)							
部材長		◎※2		◎		◎	
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・主構の橋軸における出入り差		◎		○			◎
主桁・主構の鉛直度		◎		○			◎
現場継手部のすき間		◎	◎	○	◎		◎
平面对角線長		◎		○	◎		◎
伸縮装置：組合る伸縮装置との高さの差		◎		×		×	
〃：フィンガーの食い違い		◎		×		×	

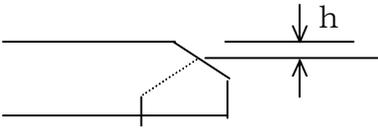
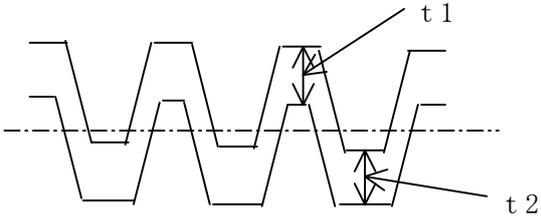
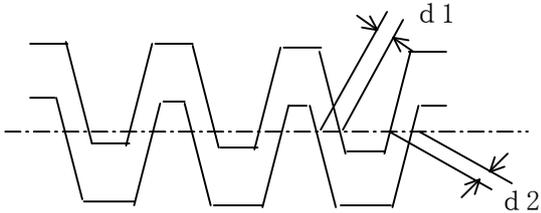
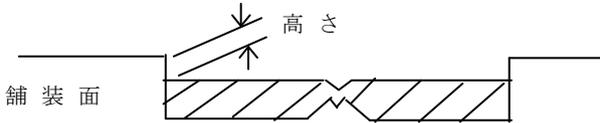
◎は実測による確認, ○はシミュレーションなどによる計算値

※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	
4 鋼橋上部工(架設)	1. 支承	B 1. 据付高さ (a)	(鋼製・ゴム支承) ⊕5	<p>支承全数を測定する。 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：支承中心間隔 (m)</p>	
		B 2. 可動支承の橋軸方向のずれ (g)	(鋼製・ゴム支承) ⊕10		
		B 3. 支承中心間隔(橋軸直角方向) (c)	(鋼製支承の場合) $4 + 0.5 \times (B - 2)$ 以下 (ゴム支承の場合) ⊕10		
		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 (ゴム支承の場合) 1/300
			(2) 橋軸直角方向 (e)		ただし、5mm 以下
		B 5. 同一支承線上の可動支承のずれの相対誤差	(鋼製・ゴム支承) ⊕5		
		A 6. 変位制限移動装置の遊間長 (b)	(鋼製・ゴム支承) 機能上、支障がないこと		

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		<p>The drawing consists of three views of a bridge pier. The top view shows a rectangular upper chamber (上査) and a larger lower chamber (下査) with a support plate (支承板) below it. A horizontal line 'a' indicates a level, and 'd.e' indicates a horizontal position. The side view shows the pier structure with a fixed support (固定側支承) on the right and a vertical line 'b' indicating a measurement point. The front view shows the pier height with three sections labeled c1, c2, and c3, and a movable support (可動側支承) on the right. A horizontal line 'g' indicates a measurement point.</p>	
様式1-1			

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
4. 鋼橋上部工 (架設)	3. 伸縮装置 (鋼フィンガージョイント)	B	1. 表面の凹凸	3以下	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。
		A	2. 歯型板面の 歯咬み合 い部の高 低差 h	2以下	
		A	3. 縦方向間隔 (t)	$\oplus 2$	
		A	4. 横方向間隔 (d)	$\oplus 5$	
		B	5. 仕上げ高さ	舗装面に対し 0 $\ominus 2$	

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			

工 種		分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
4 鋼橋上部工(架設)	4. 伸縮装置(ゴムジョイント)	B	1.表面の凹凸	3以下	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		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			

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準																		
4 鋼橋上部工 (架設)	5. 桁架設	A	1. 全長・支間長	$\oplus(10+L/10)$	各桁毎に全数測定する。 L：全長または支間長 (m)																	
		A	2. 桁・トラスの中心間距離	$B \leq 2$ $\oplus 4$ $B > 2$ $\oplus(3+B/2)$	一連毎の両端及び支間中央について各上下間を測定する。 B：主桁・主構の中心間距離 (m)																	
		A	3. キャンバー δ	$L \leq 40m$ $\oplus 25$ $L > 40m$ $\oplus \{25 + (L - 40)\}$	(プレートガーダ) 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。																	
		B	4. 現場継手部のすき間 $\delta 1, \delta 2$	5 $\ast \oplus 5$	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。 \ast は耐候性鋼材 (裸使用) の場合																	
		A	5. 高力ボルト締付軸力 (1) トルク法	$\oplus 10\%$	各ボルト群から 10% 測定する。 (単位：KN)																	
		(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"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び径</th> <th>設計ボルト軸力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">F10T S10T</td> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">B10T</td> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> </tbody> </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	F10T S10T	M24	192	M20	165	B10T	M22	205	M24	238
	セット	ねじの呼び径	設計ボルト軸力																			
	F8T B8T	M20	133																			
		M22	165																			
F10T S10T	M24	192																				
	M20	165																				
B10T	M22	205																				
	M24	238																				
			<table border="1"> <thead> <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> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">F10T</td> <td>M20</td> <td>$0.196 \sigma_y \sim 0.221 \sigma_y$</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>$0.242 \sigma_y \sim 0.273 \sigma_y$</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>$0.282 \sigma_y \sim 0.318 \sigma_y$</td> </tr> </tbody> </table> <p>σ_y: ボルト試験片の耐力 (N/mm^2) JIS 4 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	$0.196 \sigma_y \sim 0.221 \sigma_y$	M22	$0.242 \sigma_y \sim 0.273 \sigma_y$	M24	$0.282 \sigma_y \sim 0.318 \sigma_y$									
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	$0.196 \sigma_y \sim 0.221 \sigma_y$																				
	M22	$0.242 \sigma_y \sim 0.273 \sigma_y$																				
	M24	$0.282 \sigma_y \sim 0.318 \sigma_y$																				

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			

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準																				
4 鋼橋上部工 (架設)	A	6. トルシア形 高力ボルトの締付 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	<p>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)</p> <table border="1" data-bbox="858 454 1422 678"> <thead> <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> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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)</p> <table border="1" data-bbox="853 824 1425 1048"> <thead> <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> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	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	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 トの締め付けボルト 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																						

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			

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
4 鋼橋上部工(架設)	6. 鉄筋の配筋(床版工)	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。
		A	2. 鉄筋のかぶり	設計値以上	
		A	3. 鉄筋間隔	⊕20 有効高さに不足側の誤差がある場合 ⊕10 ⊖20	
	7. 床版コンクリート(床版工)	A	1. 基準高	⊕20	基準高は、1径間当たり3箇所、1箇所当たり両端及び中央部測定する。 幅は1径間当たり3箇所測定する 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。
		B	2. 幅	⊕30	
		A	3. 厚 さ	⊖10 ⊕20	
	8. 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。
		B	2. 地覆高さ	ただし、⊕側は参考値とする。	
		A	3. 車道幅員(有効幅員)	⊕30	
	9. 高欄	B	1. 高 さ	⊕20 ⊖30 ただし、⊕側は参考値とする。	1径間当たり両端と中央部の3箇所を測定する。
		A	2. 通り	通りが良いこと。	目視により確認する。

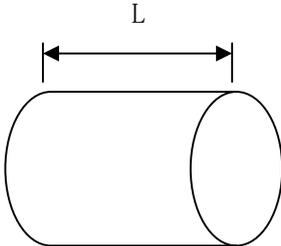
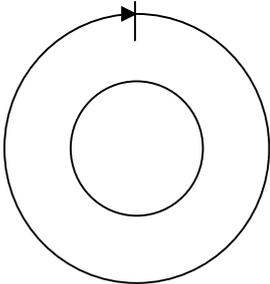
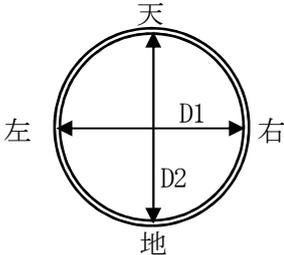
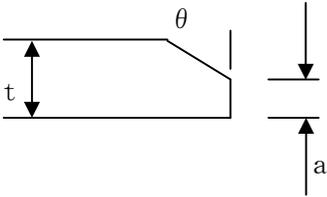
管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	適 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
様式1-1			
	様式1-3		

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
4 鋼橋上部工(架設)	10. 橋面防水 (1) シート系防水層	B	1. 重ね幅	⊕5 ⊖2	300 m ² を超えない範囲で1日1回	
		B	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。	
	11. コンクリート舗装・アスファルト舗装	(2) 塗膜系防水層	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、コア抜きせずに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。 上記未満は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未満 承諾値⊖150	全長を測定する。
			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。

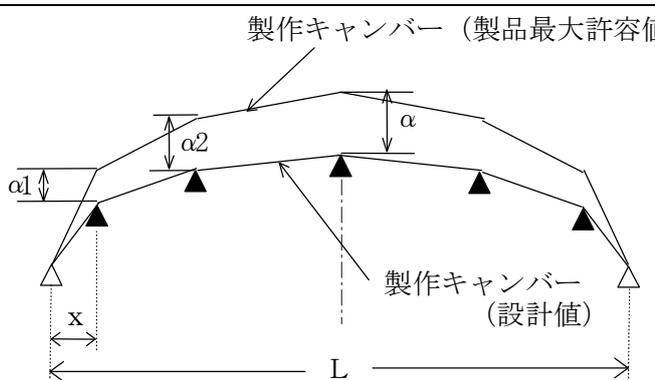
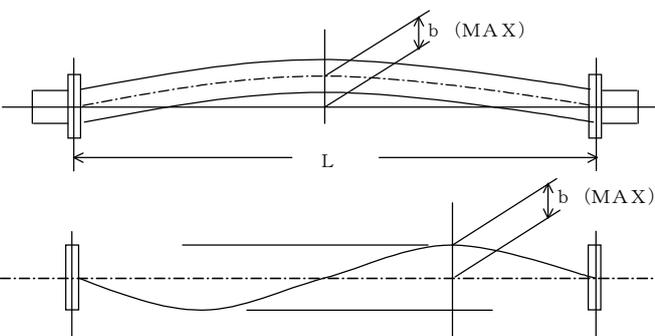
管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	適 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
様式1-1			
	様式1-3		
様式1-1			

5. 水管橋上部工

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
5 水管橋上部工 (製作)	1. 部材 (送水管)	B	1. 主部材長 (L)	± 10	送水管について全数測定する。 ただし、原管を定尺のまま使用する場合、省略することができる。
		B	2. 外径 (D)	$\pm 1\% \times D$ ただし、管端部 は $\pm 0.5\% \times D$	送水管について、管両端を全数測定する。 ただし、原管を使用する場合、省略することができる。
		B	3. 外周長	500A 以下 ± 5 600A~900A ± 6 1,000A~1,500A ± 7 1,600A 以上 承諾図書による。	
		B	4. 真円度	$1/200 \times D$	送水管について、管両端を全数測定する。 ただし、原管を使用する場合、省略することができる。 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 $=13 \times 10^{-11} \times D^4 / t^2$
		B	5. 端面形状 (1) 開先角度 (θ) (2) ルートフェイス (a)	承諾図書による。	送水管について全数測定する。 ただし、工場で開先加工を伴わない原管については省略できる。

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		(主部材長) 	
様式1-1		(外周長) 	
様式1-1		(外径・真円度) 	
様式1-1		(開先角度・ルートフェイス) 	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準		
5 水管橋上部工 (製作)	2. 仮組立	A	1. 全長及び支間長	$\oplus(10+L/2)$ $\ominus 5$	パイプビーム形式	補剛形式
					全数測定する。 L : 全長又は支間長 (m)	
		A	2. 製作キャンバー	L ≤ 20 $\oplus 15$ 20 < L ≤ 40 $\oplus 25$ L > 40 $\oplus 35$ ⊖側は認めない。	キャンバーの折曲がり点を測定する。 L : 支間長 (m)	
		B	3. 軸心の曲がり	5+L/5 以内	1 スパン毎の最大部を測定する。 なお、左記については、参考値である。 L : 支間長 (m)	
A	4. 現場溶接継手部の隙間	(1) ルートギャップ	承諾図書による。	継手毎に全数測定する。		

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		 <p>製作キャンバー (製品最大許容値)</p> <p>製作キャンバー (設計値)</p> <p>α_1</p> <p>α_2</p> <p>α</p> <p>X</p> <p>L</p> <p>△支承 ▲組立用仮支点</p> <p>$\alpha_1 \cdot \alpha_2 \cdots \cdots$ は次により算出した値を目安とする。</p> <p>$\alpha_1 = 2 \times \alpha \times X / L$</p> <p>$\alpha_1$: 測定点におけるキャンバーの最大許容誤差 (mm) ただし、α_1 が 5mm を下まわる場合 α_1 を 5mm としてもよい。</p> <p>α : 支間長に対するキャンバーの最大許容誤差 (mm) (仮組立の精度表の製作キャンバーの最大値)</p> <p>X : 支点から測定点での水平距離 (m)</p> <p>L : 支間長 (m)</p>	
様式1-1		 <p>b (MAX)</p> <p>L</p> <p>b (MAX)</p>	
様式1-1			

工 種		分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
5 水管橋上部工 (製作)	2. 仮組立	A	5. 補剛部材の 高さ	$H \geq 2.5\text{m}$ $\oplus 1/500 \times H$ $H < 2.5\text{m}$ $\oplus 5$	パイプビーム形式	補剛形式
					—	各支点及び支間中央付近 を測定する。 H：補剛部材の高さ(mm) B：桁・トラスの中心間 距離(mm)
		A	6. 桁, トラス の中心間 距離	$B \geq 2\text{m}$ $\oplus 1/500 \times B$ $B < 2\text{m}$ $\oplus 4$		
A	7. 補剛部材の 鉛直度	$H \geq 2\text{m}$ $\oplus 1/500 \times H$ $H < 2\text{m}$ $\oplus 4$				

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			

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
5 水管橋上部工 (架設)	1. 支承	鋼橋に準ずる。		
	2. 架設工	A 1. 全長及び支間長	$\oplus(10+L/2)$ $\ominus 5$	全数測定する。 L：全長または支間長 (m)
		A 2. 架設キャンバー	L ≤ 20 $\oplus 1.5$ 20 < L ≤ 40 $\oplus 2.5$ L > 40 $\oplus 3.5$ \ominus 側は認めない。	キャンバー折曲り点を測定する。 L：支間長 (m)
		A 3. 軸心の曲がり	5+L/5 以内	1スパン毎の最大部を測定する。 L：支間長 (m)

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		工場製作と同じ	
様式1-1		工場製作と同じ	

6. 電気設備

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
6 電気設備 (製作)	1. 配電盤類 (1) 高圧閉鎖 配電盤 (2) 低圧閉鎖 配電盤 (3) 高圧電動 機盤 (4) コントロ ールセン タ (5) 監視制御 盤 (6) 継電器盤 (7) 操作盤	1. 外観構造		
		B (1) 外 観		汚れ、変形、損傷等がなく良好な仕上がりであること。
		B (2) 保護構造、 形式		保護構造、形式に対する条件を満足していること。
		B (3) 外形寸法		外形寸法が J E M 1 4 5 9 の許容差以内であること。
		B (4) 材質・板 厚		金属製であるとともに承諾図書に示された板厚であること。
		B (5) 取付器具		承諾図書に示された規格の器具が所定の位置に適切な方法により固定されていること。
		B (6) 配 線		承諾図書のとおり配線されているとともに接続部において断線、接触不良、接続の外れ等が生じていないこと。
		B (7) 銘 板 記入事項		承諾図書と一致していること。
	2. 変圧器 (単体設置)	1. 外観構造		
		B (1) 外 観		汚れ、変形、損傷等がなく良好な仕上がりであること。
		B (2) 外形寸法		製造者の基準による。
		B (3) 取付部品		承諾図書に示された規格の部品が所定の位置に適切な方法により取付られていること。
	3. 直流電源 装置 (1) 整流器	1. 外観構造		
		B (1) 外 観		汚れ、変形、損傷等がなく良好な仕上がりであること。
		B (2) 保護構造		保護構造に対する条件を満足していること。
		B (3) 外形寸法		外形寸法が J E M 1 4 5 9 の許容差以内であること。
		B (4) 材質・板 厚		金属製であるとともに承諾図書に示された板厚であること。
		B (5) 取付器具		承諾図書に示された規格の器具が所定の位置に適切な方法により固定されていること。
		B (6) 配 線		承諾図書のとおり配線されているとともに接続部において断線、接触不良、接続の外れ等が生じていないこと。

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
	様式1-4	構造を目視により確認する。	
様式1-2		外形寸法をスケールにより測定する。	
	様式1-4	材質・板厚が所定のものであることを確認する。	
	様式1-4	取付器具の規格及び取付状態を目視、場合によりスケール等で確認する。	
	様式1-4	配線状態を目視により確認する。	
	様式1-4	銘板の用語及び文字記入内容を目視により確認する。	
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
様式1-2		主要外形寸法をスケールにより測定する。	
	様式1-4	取付部品の規格及び取付状態を目視により確認する。	
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
	様式1-4	構造を目視により確認する。	
様式1-2		外形寸法をスケールにより測定する。	
	様式1-4	材質・板厚が所定のものであることを確認する。	
	様式1-4	取付器具の規格及び取付状態を目視、場合によりスケール等で確認する。	
	様式1-4	配線状態を目視により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
6 電気設備 (製作)		(7) 銘板記入 事項		承諾図書と一致していること。	
	(2) 蓄電池		1. 外観構造		
		B	(1) 外 観		承諾図書に示す電池の種類であるとともに汚れ、 損傷がないこと。
		B	(2) 外形寸法		製造者の基準による。
	4. UPS電 源装置 (イ ンバータ、 切替装置)		1. 外観構造		
		B	(1) 外 観		汚れ、変形、損傷等がなく良好な仕上がりである こと。
		B	(2) 保護構造		保護構造に対する条件を満足していること。
		B	(3) 外形寸法		外形寸法が J E M 1 4 5 9 の許容差以内である こと。
		B	(4) 材質・板 厚		金属製であるとともに承諾図書に示された板厚 であること。
		B	(5) 取付器具		承諾図書に示された規格の器具が所定の位置に 適切な方法により固定されていること。
		B	(6) 配 線		承諾図書のとおり配線されているとともに接続 部において断線、接触不良、接続の外れ等が生じ ていないこと。
		B	(7) 銘板記入 事項		承諾図書と一致していること。
	5. 予備発電 装置		1. 外観構造		
		B	(1) 外観		汚れ、変形、損傷等がなく良好な仕上がりである こと。
		B	(2) 外形寸法		製造者の基準による。
		B	(3) 取付部品		承諾図書に示された規格の部品が所定の位置に 適切な方法により固定されていること。
	(1) 発電機 単体		1. 外観構造		
		B	(1) 外観		汚れ、変形、損傷等がなく良好な仕上がりである こと。
		B	(2) 外形寸法		製造者の基準による。
		B	(3) 取付部品		承諾図書に示された規格の部品が所定の位置に 適切な方法により固定されていること。

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	銘板の用語及び文字記入内容を目視により確認する。	
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
	様式1-4	外形寸法をスケールにより確認する。	
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
	様式1-4	構造を目視により確認する。	
様式1-2		外形寸法をスケールにより測定する。	
	様式1-4	材質・板厚が所定のものであることを確認する。	
	様式1-4	取付器具の規格及び取付状態を目視、場合によりスケール等 で確認する。	
	様式1-4	配線状態を目視により確認する。	
	様式1-4	銘板の用語及び文字記入内容を目視により確認する。	
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
様式1-2		主要外形寸法をスケールにより測定する。	
	様式1-4	取付部品の規格及び取付状態を目視により確認する。	
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
様式1-2		主要外形寸法をスケールにより測定する。	
	様式1-4	取付部品の規格及び取付状態を目視により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
6 電 気 設 備 (据 付)	1. 配電盤類 (1) 高圧閉鎖 配電盤 (2) 低圧閉鎖 配電盤 (3) 高圧電動 機盤 (4) コント ールセン タ (5) 監視制御 盤 (6) 継電器盤 (7) 操作盤	1. 据付外観		
		B (1) 据付状態		1. 承諾図書に示す所定の位置に据付られていること。 2. 据付水平度等が許容値以内であること。 (製造者の基準による。) 3. アンカーボルト等で堅固に固定されていること。
	2. 変圧器 (単体設置)	B (2) 外観状態		1. 変形、損傷していないこと。 2. 取付器具及び収納機器が破損又は外れていないこと。 3. 配線接続部に断線、接触不良、接続外れ、混触が生じていないこと。 4. 異物が混入していないこと。 5. 塗装のはがれ、汚れ、変色等がないこと。
		1. 据付外観		
		B (1) 据付状態		1. 承諾図書に示す所定の位置に据付られていること。 2. 据付水平度等が許容値以内であること。 (製造者の基準による。) 3. アンカーボルト等で堅固に固定されていること。
	3. 直流電源 装置 (キュー ビクル 形) 及びU P S電源 装置	B (2) 外観状態		1. 変形、損傷していないこと。 2. 取付器具が破損していないこと。 3. 配線接続部に断線、接触不良、接続外れ、混触が生じていないこと。 4. 塗装のはがれ、汚れ、変色等がないこと。
		1. 据付外観		
		B (1) 据付状態		配電盤類に準ずる。
	4. 予備発電 装置 (発電 機、ディー ゼル機関)	B (2) 外観状態		配電盤類に準ずる。
		1. 据付外観		
		B (1) 据付状態		1. 承諾図書に示す所定の位置に据付られていること。 2. 据付水平度等が許容値以内であること。 (製造者の基準による。) 3. アンカーボルト等で堅固に固定されていること。
				4. 防震装置が設けられていること。

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	据付状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	外観状態を目視により確認する。	
	様式1-4	据付状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	外観状態を目視により確認する。	
	様式1-4	配電盤類に準ずる。	
	様式1-4	配電盤類に準ずる。	
	様式1-4	据付状態を目視、スケール等により確認する。	
様式1-2		据付状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	据付状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	据付状態を目視、スケール等により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
6 電気設備 (据付)	B	(2) 外観状態		<ol style="list-style-type: none"> 1. 変形、損傷していないこと。 2. 配線接続部に断線、接触不良、接続外れが生じていないこと。 3. 配管の布設に異常がないこと。 4. 塗装のはがれ、汚れ、変色等がないこと。 5. 所轄消防署の指示事項を満足していること。 	
	B	5. 器具 (分電盤、照明器具等)		<ol style="list-style-type: none"> 1. 承諾図書に示す所定の位置に取付けられていること。 2. 堅固に取付けられているとともに必要な接地が施されていること。 3. 変形、損傷していないこと。 4. 配線接続部に断線、接触不良、接続外れ、混触が生じていないこと。 5. 塗装のはがれ、汚れ、変色等がないこと。 	
	B	6. 配線工事 (1) 配線	1. 配線状態		<ol style="list-style-type: none"> 1. よじれ、キンク、被覆の損傷がなく、整然と布設されていること。 2. 高圧、低圧、制御、計装ケーブルが混触して配線されていないこと。 3. ケーブル支持、結束が適切に行われていること。 4. ハンドホール、マンホール内ではケーブルに余裕があること。 5. 指示された箇所に線名札 (ケーブル規格、行先等を表示した札) が適切に取付けられていること。
			2. 端末処理状態		<ol style="list-style-type: none"> 1. 施工条件に合致した端末処理材料が使用されていること。 2. 端末処理は製造者の基準に基づいて行われていること。 3. ケーブルの相色別、マークバンド、名札等が適切に取付けられていること。
	B	(2) ラック・ダクト	1. 取付状態		<ol style="list-style-type: none"> 1. ケーブルを損傷するような突起物がないこと。 2. ラック・ダクトの変形及び塗装面にキズ等の欠陥がないこと。 3. 電圧種別等に基づく (高圧、低圧、制御・計装) 隔壁 (セパレータ) が設けられていること。 4. 堅固に取付けられているとともに必要な箇所に伸縮継手、接地が施されていること。 5. 支持間隔が適正であること。 支持間隔については施工延長おおむね 50m につき 1 箇所の割合で測定する。 上記未満は 2 箇所測定する。
			水平支持間隔 ラック 鋼 製 アルミ製 ダクト 垂直支持間隔 ラック 鋼 製 アルミ製 ダクト	2,000 以下 1,500 以下 3,000 以下 3,000 以下 3,000 以下 3,000 以下	

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	外観状態を目視により確認する。	
	様式1-4	取付状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	配線状態を目視により確認する。	
	様式1-4	端末処理状態を目視により確認する。	
	様式1-4	取付状態を目視、スケール等により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
6 電気設備 (据付)	(3) 露出配管 (電線管)	B 1. 取付状態 支持間隔 鋼製電線管 硬質ビニル電 線管	2,000 以下 1,500 以下	1. 曲げ箇所につぶれがないこと。 2. 管相互及び器具等とは付属品にて堅固に接続され整然と布設されていること。 3. 必要な箇所に伸縮継手、接地が施されていること。 4. 他の配管（ガス、水、油等）と接近、交差する場合は接触しないこと。 5. 曲げ半径は管径の6倍以上であること。 6. 曲げ角度は1箇所 90° 以内で1区間合計が 270° 以内であること。 7. 1区間の曲がり箇所が4箇所以上又は管長が 30mを超え、電線、ケーブルの引入れが困難な箇所にはプルボックス等が設けられていること。 8. 管端には適切な付属品（ブッシング等）を使用して電線、ケーブルに損傷を与えないこと。 9. 支持間隔が適正であること。 支持間隔については施工延長おおむね 50m につき 1 箇所の割合で測定する。 上記未満は 2 箇所測定する。 10. 塗装されていること。 11. 鋼製電線管は管相互及びボックスその他付属品と電氣的に完全に接続されていること。
	(4) コンクリート埋設配管 (電線管)	B 1. 取付状態 スラブ厚さと配管寸法 はつり配管の被り深さ 管相互間隔	T/4 以下 30 以上 25 以上	露出配管に示す 1～9 の他に下記の項目とすること。 1. コンクリート埋設の場合の関係寸法が適正であること。 (T：スラブ厚さ(mm))
	(5) 地中電線路（波付硬質ポリエチレン管等）	B 1. 布設状態 直接埋設式 車両その他の重量物の圧力を受ける恐れがある場合 その他の場所 管路式 車両等の重量物の圧力に耐える管を使用する場合	1,200 以上 600 以上 300 以上	1. 埋設深さは適正であること。 2. 埋設シート、埋設標柱は適切に設けられていること。 3. 管相互の隔離は適正であるとともに整然と布設されていること。 4. 管路につぶれ等が生じないように適正な方法で施工されていること。 5. 埋設管には必要に応じ防食処理が施されていること。 6. 管端には適切な付属品（ベルマウス等）を使用して電線、ケーブルに損傷を与えないこと。 [電気設備の技術基準の解釈第 134 条 JIS C 3653]

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	取付状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	取付状態を目視、スケール等により確認する。	
様式1-1	様式1-4	布設状態を目視、スケール等により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
6 電気設備 (据付)	(6) 地中電線路(トラフ)	B	1. 布設状態	波付硬質ポリエチレン管に示す1～4の他に下記の項目とすること。 1. トラフ内に砂が充填されていること。 2. トラフの蓋は本体と継ぎ目をずらせて布設されていること。	
	(7) マンホール、ハンドホール	B	1. 構造及び据付状態	1. 施設場所に応じた構造のものを設置していること。 2. 基礎処理が適切であること。 3. 水の進入及び排水を十分考慮したものとなっていること。 4. 地中電線管との取合い部分の施工が適切に行われていること。 5. ケーブル支持金物、タラップが取付けられていること。 (□1200mm又は、深さ1200mm以上について適用)	
	(8) ピット	B	1. 構造	1. 縁金物の取付けが適切であること。 2. 内面仕上げはケーブルに損傷を与えないものとなっていること。 3. 蓋は容易にあげられるものとなっていること。	
	(9) その他(貫通部処理等)	B	1. 処理状態	1. 屋外貫通部は防水処理されていること。 2. 防火区画の貫通部処理はその壁や床に応じた耐火性能を保持させるべく防火処理が施されていること。	
	7. 接地工事	B	1. 接地の状態	電気設備技術基準に示す施設場所に応じた接地が施されていること。	
			2. 接地極状態	1. 接地極材料は銅板又は銅棒を使用していること。 2. 接地極と接地線の接続は銀ろう付け又は銅テルミット溶接によっていること。 3. 接地極の埋設深さは75cm以上であること。 4. 接地極の間隔は2.0m以上であること。 5. 接地線立上りにおいて、人の触れる恐れのある場所の接地線は地表下75cmから地表上2mまでを硬質ビニル管で保護する。 又、外傷を受ける恐れのある接地線も硬質ビニル管で保護する。 6. 接地極毎に種類、位置、抵抗値を示す表示板、標柱等を設けること。	
	8. 架空電線路	B	1. 建柱状態	電柱全長 15m以下 全長の1/6m以上	1. 根入れ深さ、根かせ等の取付けは適正であること。 2. 傾斜がはなはだしくないこと。
			(1) 建柱・装柱		

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 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1-4	布設状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	構造及び据付状態を目視により確認する。	
	様式1-4	構造を目視により確認する。	
	様式1-4	処理状態を目視により確認する。	
	様式1-4	各機器等の設置の状態を目視により確認する。	
	様式1-4	施工状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	建柱状態を目視により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
6 電気設備 (据付)		15m超過	2.5m以上	[電気設備の技術基準の解釈第 58 条]
		B 2. 装柱状態		1. 取付金具類 (腕金、碍子、バンド等) は堅固に取付けられていること。 2. 足場ボルトが地上 1.8m未満に設けられていないこと。
	(2) 架設	B 1. 架線状態 道路 (農道その他交通のはげしくない道路及び横断歩道橋は除く) の横断 鉄道又は軌道の横断 横断歩道橋の上に設置 (高圧) (低圧) 上記以外の場合	地表上 6.0m以上 軌条面上 5.5m以上 路面上 3.5m以上 路面上 3.0m以上 地表上 5.0m以上 (特例 4.0m)	1. 架線の高さは適正であること。 架線の高さについては各径間毎に確認する。 2. 電線は絶縁電線又はケーブルを使用していること。 3. 高圧・低圧・弱電流電線相互及び建造物との離隔距離が適切であること。 4. 電線等は適切な方法で固定されていること。 5. 架線は風圧荷重を考慮した弛度を有していること。 [電気設備の技術基準の解釈第 68 条]
	(3) 支線・支柱	B 1. 取付状態		1. 取付け方向、位置は適切であること。 2. 支線にゆるみがないこと。 3. 玉碍子が取付けられていること。 4. 根かせ、ブロック等は適切な深さに埋設されていること。 5. 電柱と支線、支柱との取付けが適正であること。 6. 支線カバーが取付けられていること。
(4) 引込線等	B 1. 引込線状態 道路 (農道その他交通のはげしくない道路及び横断歩道橋は除く) の横断 (高圧) (低圧)	路面上 6.0m以上 (特例 3.5m) 路面上 5.0m以上 (特例 3.0m)	1. 架線の高さは適正であること。 架線の高さについては各径間毎に確認する。 2. その他の項目は架線 2~3 に準ずる。 [電気設備の技術基準の解釈第 97, 99 条]	

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	装柱状態を目視により確認する。	
	様式1-4	架線の地表上の高さ、電線の種類等を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	取付状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	引込線の地表上の高さ、電線の種類等を目視、スケール等により確認する。	

工 種		分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
6 電 気 設 備 (据 付)			鉄道又は軌道の横断 横断歩道橋の上に設置 (高圧) (低圧) 上記以外の場合 (高圧) (低圧)	軌条面上 5.5m 以上 路面上 3.5m以 上 路面上 3.0m以 上 地表上 5.0m以 上 (特例 3.5m) 地表上 4.0m以 上 (特例 2.5m)	
		B	2. 取引用計 器の取付 状態		1. 取付高さは地表上1.8m以上2.2m以下の範囲 であること。 2. 取付位置は検針、保守、調査 (検査) の容易 な場所であること。
		B	3. 区分開閉器 の施設状 況		1. 保安上の責任分界点として区分開閉器 (不燃 性絶縁物を使用したもの) が設置されているこ と。

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	取付高さ、位置を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	施設状況を目視により確認する。	

7. 水管理制御システム

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
7 水管理制御システム(製作)	1. 情報処理設備	1. 外観構造		
	(1) データ処理装置	B (1) 外 観		汚れ、変形、損傷等がなく良好な仕上がりであること。
	(2) 補助記憶装置	B (2) 構 造		承諾図書に示された構造であるとともにかんばん部が滑らかに動作すること。
	(3) 入出力処理装置	B (3) 外形寸法		外形寸法がJEM1459の許容差以内であること。
	(4) 表示記録端末装置	B (4) 材質・板厚		金属製であるとともに承諾図書に示された板厚であること。
	(5) プリンタ	B (5) 取付機器(器具)		承諾図書に示された規格の機器(器具)が所定の位置に適切な方法により固定されていること。
		B (6) 配 線		承諾図書のとおり配線されているとともに接続部において断線、接触不良、接続の外れ等が生じていないこと。
		B (7) 銘板(器具)記入事項		承諾図書と一致していること。
2. 監視操作設備	B	1. 外観構造		1. 情報処理設備に準ずる。
(1) 操作卓				
(2) 監視盤 (グラフィックパネル、ミニグラフィックパネル)				
(3) 大型表示装置				
(4) 警報表示盤				
3. 情報伝送設備	B	1. 外観構造		1. 情報処理設備に準ずる。
(1) テレメータ、テレメータ・テレコントロール装置(TM、TM・TC装置)				
(2) データ転送装置				
(3) 入出力中継装置				

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
		補助記憶装置の外観構造はデータ処理装置と組合せて行う。	[管理における共通事項] 1. 機器（装置）の検査及び試験は、全数実施するものとする。
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
	様式1-4	構造及び扉の開閉等かん合部を確認する。 なお、表示記録端末装置、プリンタは除く。	
様式1-2		外形寸法をスケールにより測定する。	
	様式1-4	材質・板厚が所定のものであることを確認する。 なお、表示記録端末装置、プリンタは除く。	
	様式1-4	取付機器（器具）の規格及び取付状態を目視、スケールにより確認する。 なお、表示記録端末装置、プリンタは除く。	
	様式1-4	配線状態を目視により確認する。 なお、表示記録端末装置、プリンタは除く。	
	様式1-4	銘板（器具）の用語及び文字記入内容を目視により確認する。 なお、表示記録端末装置は除く。	
		1. 情報処理設備に準ずる。 ミニグラフィックパネルについては、(2)構造、(7)銘板（器具）記入事項は除く。 大型表示装置については、(2)構造、(4)材質・板厚、(5)取付機器（器具）、(6)配線は除く。	
		1. 情報処理設備に準ずる。 屋外設置機器の(2)構造については、承諾図書に示された保護構造であること。 設定値制御装置については、(2)構造、(5)取付機器（器具）は除く。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
7 水管理制御システム(製作)		(4) 対孫局中継装置 (5) 孫局装置 (6) 設定値制御装置			
		4. 雨水テレメータ・放流警報設備(河川管理用) (1) 雨水テレメータ装置 (2) 放流警報装置	B	1. 外観構造	1. 情報処理設備に準ずる。
		5. 無線設備 (1) 無線装置 (2) 移動無線装置 (3) 無線中継装置	B	1. 外観構造	1. 情報処理設備に準ずる。
		6. CCTV設備 (1) CCTV装置	B	1. 外観構造	1. 情報処理設備に準ずる。
		7. 電源設備 (1) UPS電源装置			施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、4. UPS電源装置に基づき実施する。
		(2) 小型UPS電源装置			製造者の規格値の範囲内であること。
		(3) 耐雷トランス			製造者の規格値の範囲内であること。
		(4) 直流電源装置 [DC12V]			施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、3. 直流電源装置に基づき実施する。
		(5) 直流電源装置 [DC24V]			施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、3. 直流電源装置に基づき実施する。
		(6) 太陽電池電源装置			製造者の規格値の範囲内であること。
	(7) 蓄電池			施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、3. 直流電源装置に基づき実施する。	

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
		1. 情報処理設備に準ずる。 屋外設置機器の(2)構造については、承諾図書に示された保護構造であること。	
		1. 情報処理設備に準ずる。 無線装置については、(2)構造、(3)外形寸法、(4)材質・板厚、(5)取付機器（器具）、(6)配線は除く。 移動無線装置については、(5)取付機器（器具）は除く。	
		1. 情報処理設備に準ずる。	
	様式1-4	製造者の試験成績書により確認する。	
	様式1-4	製造者の試験成績書により確認する。	
	様式1-4	製造者の試験成績書により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
7 水管理制御システム（製作）		1. 外観構造			
		(1) フロート式水位計（ポテンシヨ式）	B	(1) 外 観	汚れ、変形、損傷等がなく良好な仕上がりであること。
		(2) フロート式水位計（シクロ式）	B	(2) 構 造	承諾図書に示された構造に対する条件を満足していること。（検出部は防水構造であること。）
		(3) フロート式水位計（ゲージ列式）	B	(3) 外形寸法	外形寸法が製造者基準の許容差以内であること。
		(4) フロート式水位計（水研62型）	B	(4) 材質・板厚	主に金属製であるとともに承諾図書に示された板厚であること。
		(5) 静電容量式水位計	B	(5) 取付機器（器具）	承諾図書に示された規格の機器（器具）が所定の位置に適切な方法により固定されていること。
		(6) 圧力式水位計（半導体式）	B	(6) 配 線	承諾図書のとおり配線されているとともに接続部において断線、接触不良、接続の外れ等が生じていないこと。
		(7) 圧力式水位計（セミック式）	B	(7) 銘板（器具）記入事項	承諾図書と一致していること。
		(8) 圧力式水位計（差動シス式）			
		(9) 圧力式水位計（水晶式）			
		(10) 測定柱式水位計			
		(11) 超音波式水位計			
		(12) 電波式水位計			
		(13) 電磁式流量計			
		(14) 超音波式流量計（管路用）			
		(15) 超音波式流量計（開渠用）			
		(16) 圧力計			
	(17) 雨量・雨雪量計				

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
			計測設備固有の規格事項は、専門メーカーの試験成績書をもって代えることができる。
	様式1-4	外観を目視により確認する。	
	様式1-4	構造を目視及び製造者資料により確認する。	
様式1-2		外形寸法をスケールにより測定する。	
	様式1-4	材質・板厚が所定のものであることを確認する。	
	様式1-4	取付機器（器具）の規格及び取付状態を目視、スケールにより確認する。	
	様式1-4	配線状態を目視により確認する。	
	様式1-4	銘板（器具）の用語及び文字記入内容を目視により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
7 水管理制御システム (据付)		1. 情報処理設備		
	B	(1) 据付状態		1. 承諾図書に示す所定の位置に据付けられていること。 2. 据付水平度等が適切であること。 3. 倒壊又は移動に対して適切な方法で固定されていること。
	B	(2) 外観状態		1. 変形、損傷していないこと。 2. 取付器具及び収納機器が破損又は外れていないこと。 3. 配線接続部に断線、接触不良、接続外れ、混触が生じていないこと。 4. 異物が混入していないこと。 5. 塗装のはがれ、汚れ、変色等がないこと。
	B	1. 据付外観		1. 情報処理設備に準ずる。
	B	1. 据付外観		1. 情報処理設備に準ずる。
	B	1. 据付外観		1. 情報処理設備に準ずる。

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	据付状態を目視、スケール等により確認する。	
	様式1-4	外観状態を目視により確認する。	
	様式1-4	1. 情報処理設備に準ずる。	
	様式1-4	1. 情報処理設備に準ずる。 網制御装置の(2)外観状態については、収納される装置で確認する。 設定値制御装置については、(1)据付状態、(2)外観状態の2項は除く。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準	
7 水管理制御システム(据付)		(7) 設定値制御装置			
		4. 雨水テレメータ・放流警報設備(河川管理用)	B	1. 据付外観	1. 情報処理設備に準ずる。
		(1) 雨水テレメータ装置			
		(2) 放流警報装置			
		(3) サイレン装置			
		(4) 拡声装置			
		(5) 集音マイク			
		(6) 回転灯			
		5. 無線設備	B	1. 据付外観	1. 情報処理設備に準ずる。 なお、空中線設備の(1)据付状態については、次のとおりとする。 1. 承諾図書に示す所定の位置(高さ、方向)に据付けられていること。 2. 取付器具等で堅固に固定されていること。
		(1) 無線装置			
	(2) 移動無線装置				
	(3) 無線中継装置				
	(4) 空中線設備				
	6. CCTV設備	B	1. 据付外観	1. 情報処理設備に準ずる。	
	(1) CCTV装置				
	7. 電源装置			施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、3. 直流電源装置及びUPS電源装置に基づき実施する。	
	(1) UPS電源装置				
	(2) 小型UPS電源装置			施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、3. 直流電源装置及びUPS電源装置に基づき実施する。	
	(3) 耐雷トランス	B	1. 据付外観 (1) 据付状態 (2) 外観状態	1. 情報処理設備に準ずる。	
		B	(3) 配線状態	原則として一次側電源線と二次側電源線は離して配線する。	
	(4) 直流電源装置 [DC12V]			施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、3. 直流電源装置及びUPS電源装置に基づき実施する。	
	(5) 直流電源装置 [DC24V]			施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、3. 直流電源装置及びUPS電源装置に基づき実施する。	

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	1. 情報処理設備に準ずる。 サイレン装置、拡声装置、集音マイク、回転灯については、 (1)据付状態の2項は除く。	
	様式1-4	1. 情報処理設備に準ずる。	
	様式1-4	1. 情報処理設備に準ずる。	
	様式1-4	1. 情報処理設備に準ずる。	
	様式1-4	入出力ケーブル、アース線の配線方法を目視により確認する。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
7 水管理制御システム (据付)		(6) 太陽電池 電源装置		7. (3)耐雷トランスに準ずる。
		(7) 蓄電池		施設機械工事等施工管理基準、6 電気設備、 3. 直流電源装置及びUPS電源装置に基づき実施する。
	B	1. 据付外観		1. 情報処理設備に準ずる。
		8. 計測設備		
		(1) フロート 式水位計 (ポテンシヨ式)		
		(2) フロート 式水位計 (シクロ式)		
		(3) フロート 式水位計 (デジタル 式)		
		(4) フロート 式水位計 (水研62 型)		
		(5) 静電容量 式水位計		
		(6) 圧力式水 位計 (半 導体式)		
		(7) 圧力式水 位計 (セラミック式)		
		(8) 圧力式水 位計 (差 動トランス 式)		
		(9) 圧力式水 位計 (水 晶式)		
		(10)測定柱式 水位計		
	(11)超音波式 水位計			
	(12)電磁式水 位計			
	(13)電波式流 量計			
	(14)超音波式 流量計 (管路用)			

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの		
	様式1-4	7. (3)耐雷トランスに準ずる。	
	様式1-4	1. 情報処理設備に準ずる。	

工 種	分類	項 目	管理基準値 (mm)	測 定 基 準
7 水管理制御システム(据付)	(15)超音波式 流量計 (開渠用) (16)圧力計 (17)雨量・雨 雪量計	B	1. 据付外観	1. 情報処理設備に準ずる。

管 理 方 式		測 定 個 所 標 準 図	摘 要
結果一覧表 によるもの	点 検 表 によるもの 様式1-4		
		1. 情報処理設備に準ずる。	

