

(別記－１)

特記仕様書（鋼橋仮組立関係）

1 仮組立検査省略の有無等

当該工事の鋼橋製作における仮組立検査の有無及び品質管理基準等は以下のとおりとする。

【仮組立検査の有無】	【仮組立検査の手法】
仮組立検査の省略有り	仮組立検査は省略する。 品質管理基準及び規格値は別表－１に定めるとおりとする。
仮組立検査の省略無し	請負者の工場等における実仮組立又はこれに代える任意仮組立シミュレーションソフト利用等による検査とする。品質管理基準は、岐阜県建設工事共通仕様書の施工管理に規定する「桁製作工」による品質管理基準及び規格値とする。

2 留意事項

1) 鋼橋仮組立検査を省略した場合、鋼橋の組立精度に関する品質管理及び規格値は、別表－１として下記の４手法等により請負者で管理し、発注者による工場での仮組立検査は実施しないものとする。また、別途、監督員と協議の上、拡大孔を適用できるものとする。

なお、仮組立検査を省略した場合の完成引き渡し前には、完成検査を実施し「岐阜県建設工事検査基準」の桁製作工の精度が規格値を満足しているかの検査を行う。

(1) 実仮組立（全量）による精度（品質）管理

請負者の工場で、鋼橋製作部材の全てを実際に仮組立し、部材の部材精度及び組立精度を管理するものである。工場で全量を仮組立することから、請負者による架設現場での組立精度確保のための調整は不要となる。

(2) 部分仮組立による精度（品質）管理

請負者の工場で、ある一部分を仮組立することで部分的に部材精度及び組立精度を確認し、これ以外の部分は(3)の部材検測による管理と併用して精度を管理するものである。工場ですべての部材の仮組立を行わないことから、請負者は架設現場で組立精度確保のための一部部材調整が必要となる。

(3) 部材計測のみによる精度（品質）管理

請負者の工場で、鋼橋を構成する部材単位の完成時に、その単品形状が所定の部材精度の範囲内に納まっていることを、寸法計測により確認し管理するものである。工場では、部材単位の寸法計測しか行わないことから、請負者は架設現場で組立精度確保のための部材調整が必要となる。

(4) 任意仮組立シミュレーションによる精度（品質）管理

請負者の工場等で、部材単位の計測データを基に、机上（コンピューターのソフトウェアによるシミュレーション）で数値仮組立を行い、部材精度と組立精度を管理するものである。工場ですべての部材の部材精度及び仮組立精度が管理できることから、請負者による架設現場での組立精度確保のための調整は不要となる。

2) 鋼橋仮組立検査を省略しない（仮組立工数の低減をしない）ものとして積算・発注した工事における、品質管理及び規格値は、岐阜県建設工事共通仕様書の施工管理基準（工場製作関係の桁製作工）によるものとする。

この場合の精度管理の手法は、2-1)-(1)の実仮組立（全量）による精度管理又は、2-1)-(4)任意仮組立シミュレーションによる精度管理とし、いずれの手法であっても仮組立検査を実施（任意仮組立シミュレーションの場合は、一部出力データによる検査）し所定の精度が満足しているか確認する。なお、請負者は任意仮組立シミュレーションによる精度管理及び検査を行う場合は発注者の承諾を得るものとする。

その他、仮組立検査を省略しない場合、既に仮組立検査を実施していることから、完成引き渡し前の完成検査時における桁製作工の精度確認のための検査は特段の理由が無い限り実施しない（ただし、架設工に関する検査のみ実施する）。

3) 当該工事の請負者は、受注後、速やかに別記－２の鋼橋仮組立計画書を提出しなければならない。なお、仮組立検査省略なしの場合において、任意仮組立シミュレーションによる精度管理を行う場合は、この旨を付した協議書を添えて提出のこと。

(別記-2)

鋼橋仮組立計画書

工事名：	公共道路改築事業
工事箇所：	岐阜県〇〇市〇〇町 地内
橋梁名：	〇〇3号橋
橋種：	〇径間連続鋼鈹桁
監督員立ち会いによる仮組立検査の有無：	有 ・ 無
製作工場の所在地：	▲▲県〇〇市大字◆◆ 〇〇工場
工場での精度（品質） 管理の方法：	
シミュレーションを 行う場合、機器及びソ フトウェアの概要	
出来形管理基準及び 規格値：	別添のとおり

(記載上の注意)

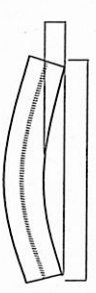
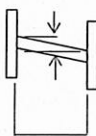

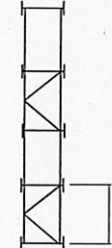
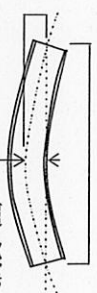

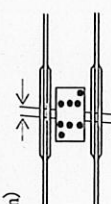
- ・ 「工場での精度管理方法」の欄には、当該工事の精度管理をシミュレーション、その他の手法による精度管理方法を具体的に記入
- ・ 「シミュレーションを行う場合、機器及びソフトウェアの概要」の欄には、任意仮組シミュレーションのソフト利用の場合、名称及びバージョン、ソフトの製造メーカー名、その他、計測機器の構成等を詳細に記入のこと。
- ・ 「出来形管理基準及び規格値」の欄には、岐阜県建設工事共通仕様書の抜粋等を添付のこと。その他、特別な規格等を用いる場合は、その内容について記述のこと。

(添付資料)

- ・ シミュレーションによる精度管理を行う場合は、シミュレーションによる精度管理の認定書、パンフレット等の資料を添付のこと。

(別表-1) 鋼橋の仮組立検査を省略する場合の品質管理基準及び規格値

行	測定項目	規格値	測定基準		測定箇所	管理場所		
			鋼げた	トラス・アーチなど				
1	フランジ幅 b (m)	±2..... b ≤ 0.5	主げた・主構	各支点及び各支間中央付近を測定		工場		
	腹板高 h (m)	±3..... 0.5 < b ≤ 1.0						
	腹板間隔 b' (m)	±4..... 1.0 < b ≤ 2.0 ±(3 + h/2)..... 2.0 < b						
2	鋼げた及びトラスなどの部材の腹板	板の平面度 δ (mm)	主げた	各支点及び各支間中央付近を測定		工場		
		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						
3	フランジの直角度 δ (mm)	b/200				工場		
4	材	鋼げた	鋼げた	原則として仮組立をしない部材について、主要部材全数を測定		工場		
							トラス、アーチなど	φ:部材長(m)
								w:車道幅員(m)
5	度	伸縮継手	伸縮継手	製品全数		工場		
							圧縮材の曲がり δ (mm)	φ:部材長 (mm)
6	組立精度	±5..... h ≤ 5 ±(2.5 + h/2)..... h > 5	-	両端部及び中心部を測定		現場		

行	測定項目	規格値	測定箇所		管理場所
			鋼けた	トラス・アーチなど	
7	主げた・主構の通り δ (mm)	$5 + \theta/5 \dots \dots \theta \leq 100$ $25 \dots \dots \dots \theta > 100$	最も外側の主げた又は主構について支点及び支間中央の1点を測定		現場 
8	主げた・主構の鉛直度 δ (mm)	$3 + h/1,000$	各主げたの両端部を測定	支点及び支間中央付近を測定	現場 
9	全長・支間長 L (m)	$\pm(10 + L/10)$	主げた、主構全数を測定		現場 
10	主げた・主構の中心間距離 B (m)	$\pm 4 \dots \dots \dots B \leq 2$ $\pm(3 + B/2) \dots B > 2$	各支点及び各支間中央付近を測定		現場 
11	主げた・主構のそり δ (mm)	$\pm 25 \dots \dots \dots L \leq 40$ $\pm(25 + (L - 40)) \dots L > 40$	各主げたについて10～12m間隔で測定	各主構の各格点を測定	現場 
12	主桁・主構の橋端における出入り差 δ (mm)	10	どちらか一方の主げた(主構)端を測定		現場 
13	現場継手部のすき間 δ (mm)	5 ※ ± 5	主桁、主構の全継手数の1/2を測定 ※は耐候性鋼材(裸仕様)の場合		現場 
14	平面対角線長 δ (mm)	$ \delta \leq 15\text{mm}$			現場