

§ 5 架設時キャンバーの誤差要因について

架設時キャンバーに影響を及ぼす要因

		(キャンバーに 対する影響度)
1. 設計上		
① 仮定鋼重	±5%	▲
② 仮定剛度	±10%	型式によって○
③ フランジ有効幅の取り扱い (特に鋼床版桁の場合)		" ○
④ モデル化による誤差 (剛構造、多室箱桁etc)		" ○
⑤ 上げ越し		△
⑥ [乾燥収縮、クリープによる上げ越し]		
⑦ [死荷重の載荷方法]		
2. 製作上		
① 材料誤差 (板厚差、実応力差 etc)		▲
② 溶接施工誤差 (脚長、のど厚の過不足)		▲
③ 部材寸法、組立誤差		△
④ 仮組立誤差 (無応力状態の確認)		◎
3. 架設上		
① 橋梁型式と架設工法による施工誤差		} 組み合わせ による ◎
<橋梁型式による場合>		
合成桁		
鋼床版		
<架設工法による場合>		
片持式 (手延べ、引き出しetc)、エレクション バンド工法 (バンドの有無)		
② 継手方法による施工誤差		} ◎
溶接継手		
③ 仮設添加物による施工誤差		} △
足場防護工		
軌条設備他		▲
4. 気象上		
① 温度差		} ○
測定時期の違い		
部材温度差		箱桁、鋼床版では ◎
(影響度の判定)	▲; あまり影響しない △; 影響することがある	
	○; 影響することが多い ◎; 影響大である	