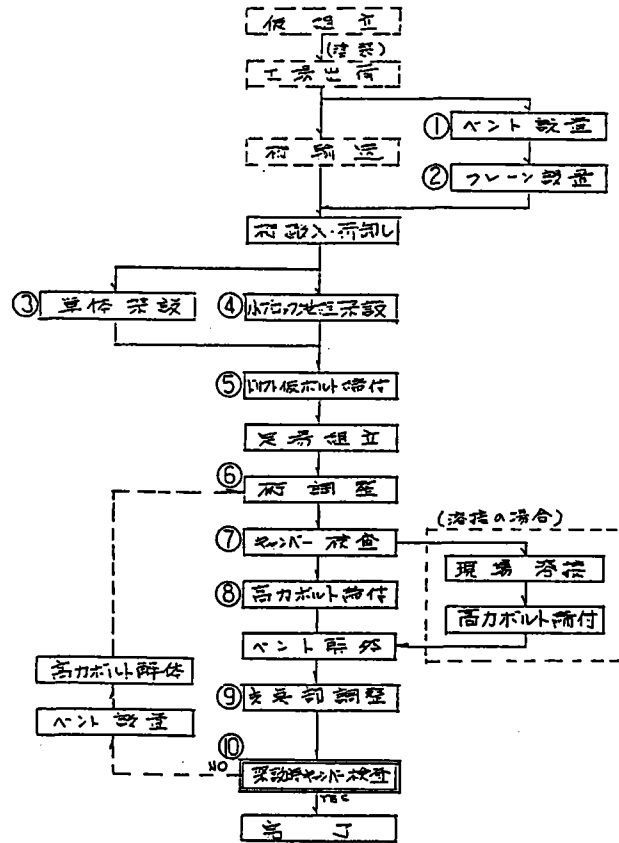


§ 6 架設時キャンバーの工種別誤差要因表

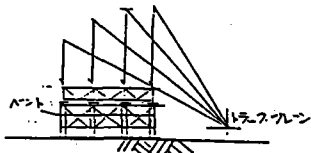
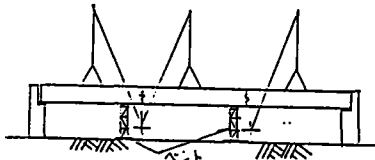
〔バント工法〕

架設70-チャート



<モデル>
単体合成部材
L=35~60m

3~5本柱(2連線)

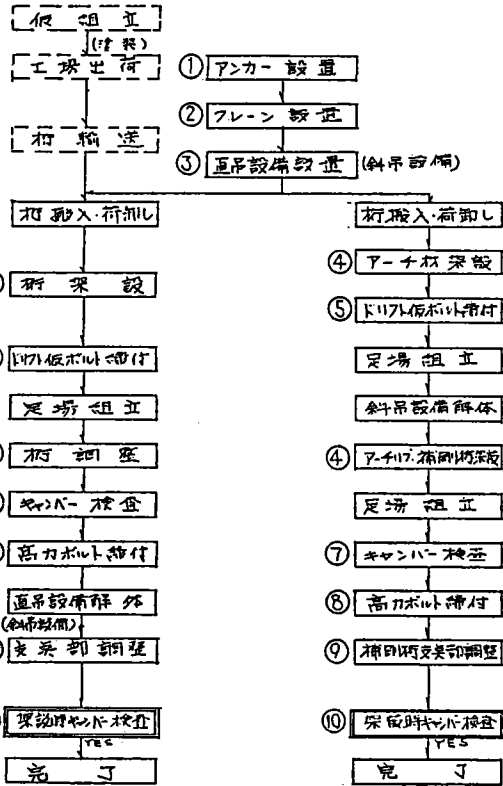


NO	要 因	原 因	発生度 低中高	測定時期	修正時期	誤 差	備 考
①	1) 地盤沈下 2) バントのタワミ	イ) 事前調査不足 ロ) 圧入不足 ハ) 不慮の被害	○ ○ ○			○ ○ ○	
②	1) 吊能力不足	イ) 地盤沈下 ロ) フレン格裡の差ミス	○ ○			○ —	
③	1) 施工誤差	イ) 測定誤差 ロ) 吊接板取付ミス	○ ○	架設時測定		⊕ ⊕	多量支持
④	1) 施工誤差	イ) バントホルムの有無 ロ) バントの本数不足(体前取付時) ハ) 吊接板取付ミス	○ ○ ○			⊕ ○ ⊕	
⑤	1) 施工誤差	イ) バントホルムの有無 ロ) バントの本数不足 ハ) 仮ボルトの締付不足	○ ○ ○			⊕ ○ ○	
⑥	1) バントのタワミ 2) 調整不足 3) 施工誤差	イ) 地盤沈下 ロ) 吊能力不足 ハ) 圧入不足等のタワミ ニ) 測定誤差	○ ○ ○ ○	調整時測定	調整時修正 及	○ ⊕ ○ ⊕	
⑦	1) 測定誤差 2) 地盤沈下	イ) 測定時気温差 ロ) 測定者の読誤差 ハ) 測定器の誤差	○ ○ ○	検査測定 (社内)		⊕ ±4t5 ⊕ ± 2.5 ⊕	仮組立検査記録 の場合
⑧	1) 施工誤差 2) 地盤沈下	イ) ボルト入替時手順間違い	○			○	
⑨	1) 施工誤差 2) 許容誤差	イ) 変異部の沈下(調整時付受取前) ロ) 圧入位置の板断面不足 ハ) 変異高許容誤差	○ ○ ○	変異部測定		○ ⊕ ⊕ -3.0~+5.0	変異支持
⑩	1) 測定誤差	イ) 測定時気温差 ロ) 測定者の読誤差 ハ) 測定器の誤差	○ ○ ○	検査測定 (社内)		⊕ ±4t5 ⊕ ± 2.5 ⊕	29.7m設置誤差±20mm以内誤差±0.5mm
架設 完了時	1) 地盤沈下 2) 調整不足 3) 施工誤差 4) 測定誤差 5) 許容誤差			調整時測定		Σ(○)=±4t5+(-8~+10)	

架設時キャンパ-工種別誤差要因表

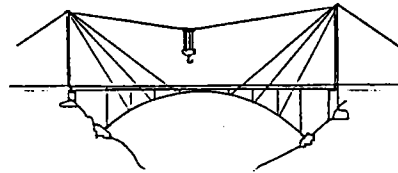
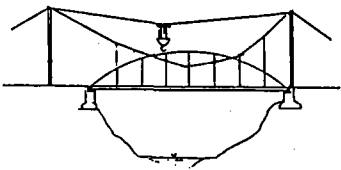
[直吊り工法, 斜吊り工法]

架設70-4ヤ-ト



直吊り工法

斜吊工法



NO	要因	原因	発生 箇所	測定時期	修正時期	誤差 (mm)	備考
①	1) ア-ナ-滑動	1) 前面目地等に滑動 2) 計測ミスにF3耐力不足	○			⊖	(直吊) (斜吊) ア-ナ不の場合
②	-						
③	1) 施工誤差	1) 吊垂線の誤差 2) フレ-ロ-700係り 3) 調整具の不良, 能力不足	○			⊖	
④	1) 施工誤差	1) 添定板取付ミス 2) 測定誤差 (斜吊ア-ナ)	○	運送 ア-ナ補剛板 完了後	架設時	⊖	変異支持
⑤	1) 施工誤差	1) パ-ロ-ト-MA 有差 2) 仮ボルトの本数不足 3) 仮ボルトの締付不足	○			⊖	ア-ナ変異支持
⑥	1) 桁受部の沈下 2) 調整不足 3) 施工誤差	1) 調整具の不良, 能力不足 2) 桁受台部のクワミ 3) 測定誤差	○	運送 調整時測定	架設時	⊖	
⑦	1) 測定誤差	1) 測定時温度差 2) 測定者の読誤差 3) 測定者の誤差	○	検査測定 (社内)		⊕ Δ桁 同左 ⊕ ±2.5	
⑧	1) 施工誤差	1) 仮ボルトの締付ミス	○			⊖	
⑨	1) 施工誤差 2) 許容誤差	1) 変異部の沈下 2) 変異位置の桁断面不足 3) 変異部高許容誤差	○		変異測定	⊖	変異支持
⑩	1) 測定誤差	1) 測定時温度差 2) 測定者の読誤差 3) 測定者の誤差	○	検査測定 (社内)		⊕ Δ桁 同左 ⊕ ±2.5	
架設完了時	1) ア-ナ滑動 2) 桁受部の沈下 3) 調整不足 4) 施工誤差, 5) 測定誤差 6) 許容誤差				架設時	Σ(⊖)=±Δ桁+(-8~+10) (ア-ナ系斜吊の場合) Σ(⊖)=±Δ桁+±Δ桁+(-8~+10)	