

第7章 あとがき

鋼橋では、合理化設計に伴い少数主桁や板継省略による厚板化の傾向が見られる。また、平成8年の道示の改訂において、板厚の適用範囲が50mmから100mmに広がっていることから、各ファブリケーターでは、道示のすみ肉溶接脚長に関する規定 $S \geq \sqrt{2t}$ に対し、施工上で新たな問題点を抱えているのが現状である。

これらのことから、今回WGで、急冷割れに着目して $S \geq \sqrt{2t}$ を検証できたことは、非常に有意義であった。ただし、検証のため用いた予熱温度推定法においても、今回数点の仮定条件において十分な検討が加えられなかったため、今後の課題としていきたい。

最後にこの検討に御助言頂きました森先生（法政大学）、アンケートにご協力いただきました鋼技研施工部会各社の皆様に心から感謝申し上げます。

参考文献

- 1) WELDING NOTE (Third Edition) : 新日鐵 (1985. 5)
- 2) 橋梁部材の溶接継手の拘束度と溶接施工について : 三菱重工業横浜造船所 (S50. 2)
- 3) 伊藤慶典、別所 清: 溶接学会誌 第37巻 (1968) 第9号
- 4) 伊藤慶典、別所 清: 溶接学会誌 第38巻 (1969) 第10号
- 5) 佐藤邦彦、寺崎俊夫: 溶接学会誌 第48巻 (1979) 第5号
- 6) 穂積重臣、玉置光男: 溶接技術 (1974年10月号)
- 7) 道路橋示方書・同解説: 日本道路協会 (平成8年12月)
- 8) 鉄道構造物設計標準・同解説: 鉄道総合研究所 (1992年)
- 9) 鋼構造設計規準: 日本建築学会 (1990年)
- 10) AWS (Structural Welding Code 1992)
- 11) 鋼道路橋製作示方書: 建設省道路局長 (昭和31年)
- 12) 鋼道路橋設計示方書案: 内務省土木局 (昭和14年)
- 13) 電弧溶接鋼道路橋設計示方書案: 内務省土木局 (昭和15年)
- 14) 北海道における耐候性鋼材使用道路橋の設計及び施工指針: 北海道土木技術会他 (昭和56年)
- 15) 鋼の溶接熱影響部硬さの予測と必要予熱温度の選定方法: 新日鐵技報355号 (平成7年)
- 16) 鋼構造接合資料集成 (3) : 日本鋼構造協会、(社) 鋼材倶楽部