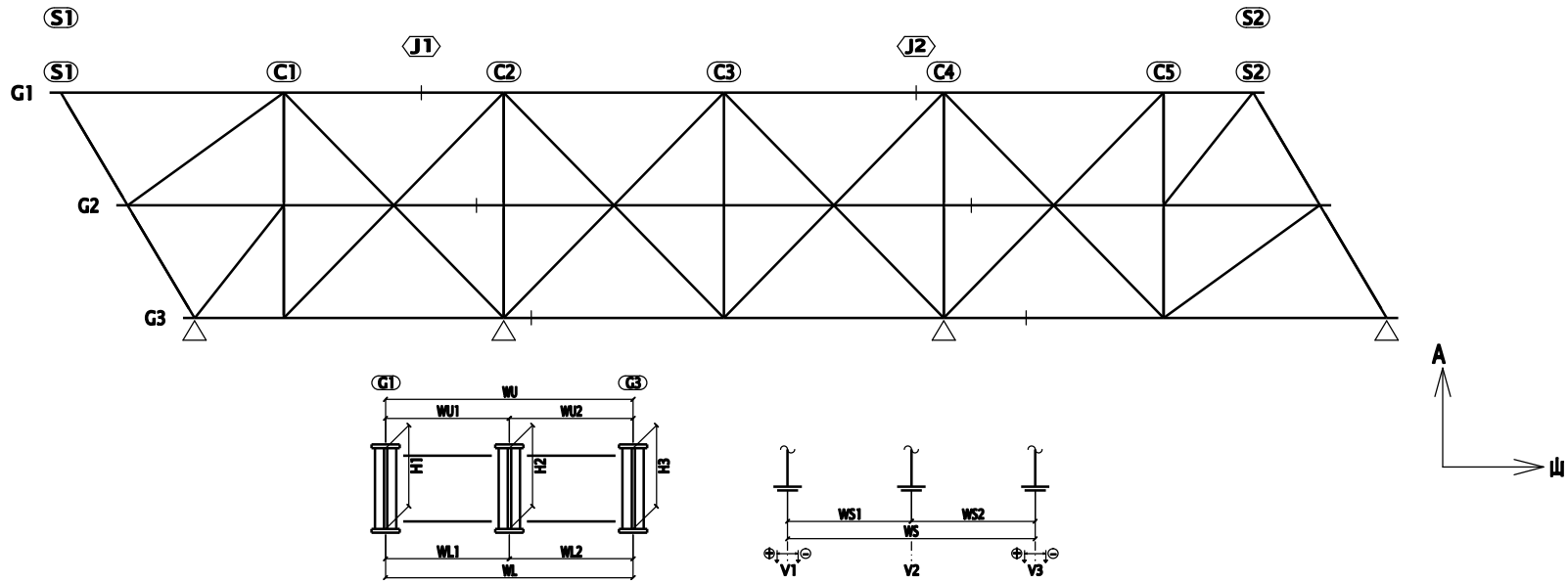


仮組立寸法検査記録

工事名： 飯桁教育用データ



WU = 上側桁中心間隔
 WL = 下側桁中心間隔
 WS = ソールプレート間隔
 H = 桁の高さ
 V = 桁鉛直度

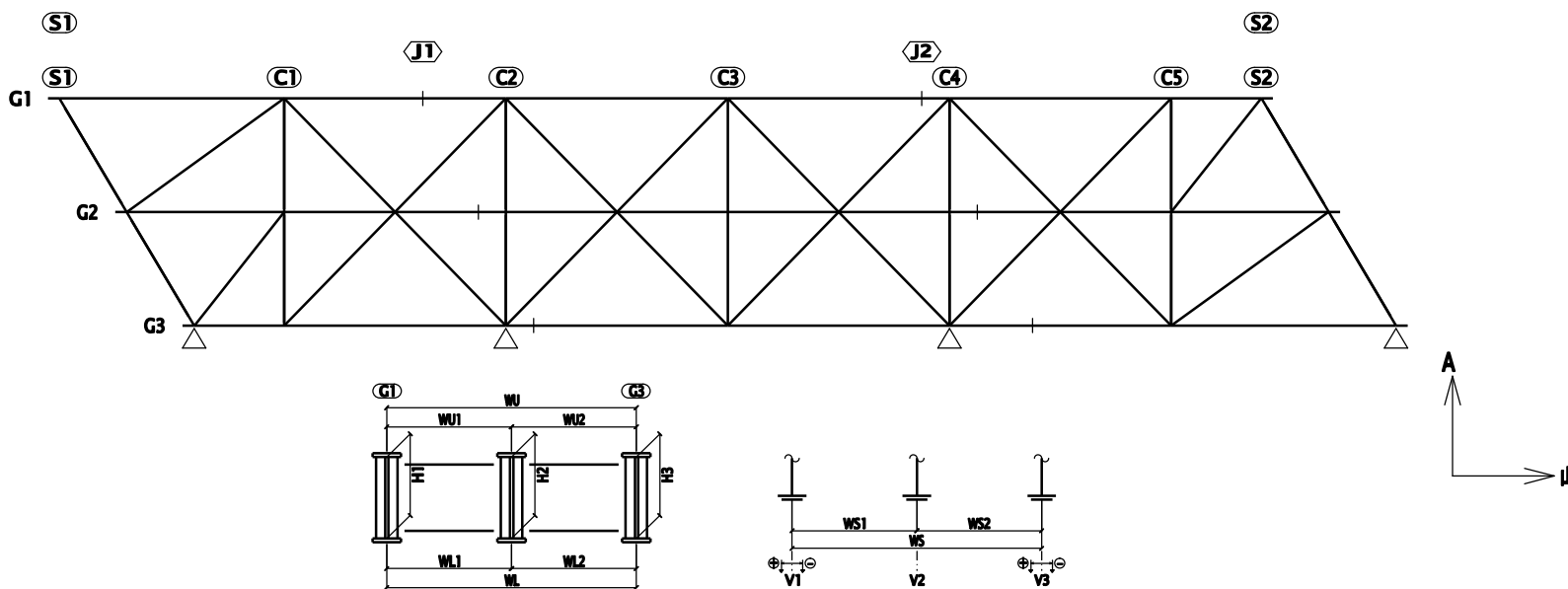
桁中心間隔の規定値は、横断勾配、フランジ幅の影響を考慮。(端支点の桁中心間隔は、桁端上での端支点の桁の高さは、桁端上での高さ。
 桁鉛直度は、下げ振りにて測定。
 は、測定位置を示す。

測定結果

| 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | | | |
|-------|------|-----------|------|------|------|------|-----|------|-------|----|----|------|------|------|------|----|-----|--|--|--|
| | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | |
| 桁中心間隔 | S1 | WU1 | 3471 | | | | | | 桁の高さ | S1 | H1 | 1700 | | | | | | | | |
| | | WU2 | 3471 | | | | | | | | H2 | 1700 | | | | | | | | |
| | | WU | 6942 | | | | | | | | H3 | 1700 | | | | | | | | |
| | | ソールプレート間隔 | S1 | WL1 | 3471 | | | | | | | 桁鉛直度 | S1 | V1 | 0 | | | | | |
| | | | | WL2 | 3471 | | | | | | | | | V2 | 0 | | | | | |
| | | | | WL | 6942 | | | | | | | | | V3 | 0 | | | | | |
| WS1 | 3471 | | | | | | | | 桁中心間隔 | C2 | | WU1 | 3000 | | | | | | | |
| | WS2 | | | 3471 | | | | | | | | | WU2 | 3001 | | | | | | |
| | WS | | | 6942 | | | | | | | | | WU | 6001 | | | | | | |
| | | | | | | | WL1 | 3000 | | | | | | | | | | | | |

仮組立寸法検査記録

工事名： 鋸桁教育用データ



WU = 上側桁中心間隔
 WL = 下側桁中心間隔
 WS = ソールプレート間隔
 H = 桁の高さ
 V = 桁鉛直度

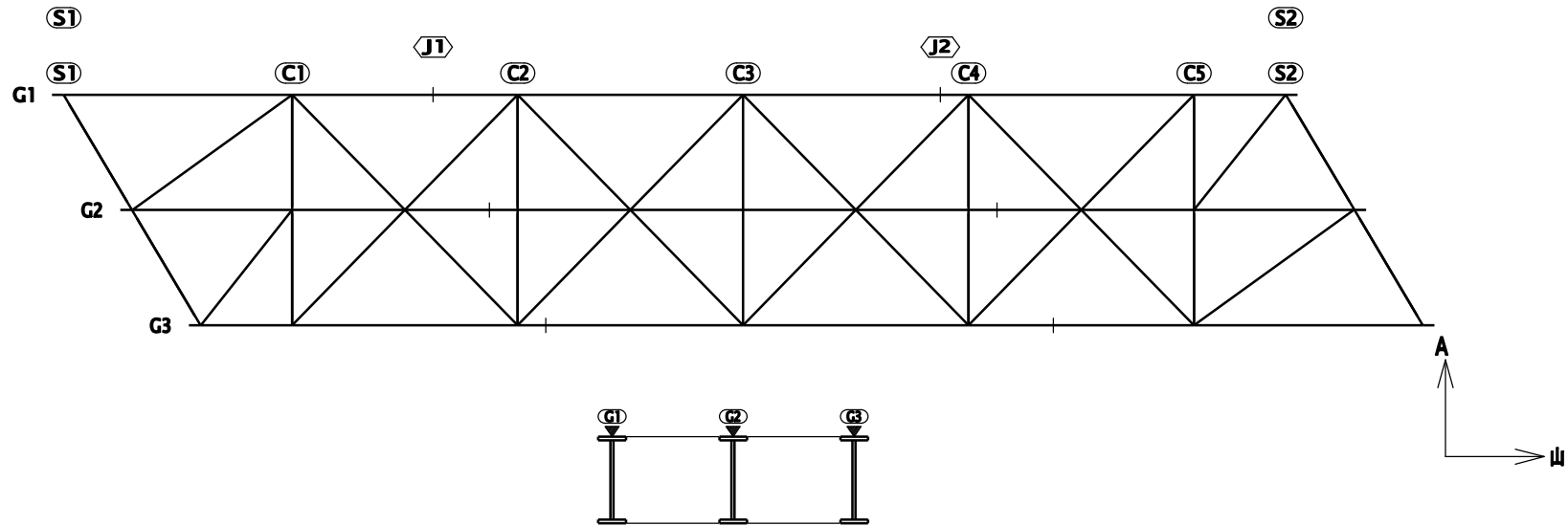
桁中心間隔の規定値は、横断勾配、フランジ幅の影響を考慮。(端支点の桁中心間隔は、桁端上での端支点の桁の高さは、桁端上での高さ。
 桁鉛直度は、下げ振りにて測定。
 は、測定位置を示す。

測定結果

| 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 |
|-------|----|-----|------|------|----|------|----|-----|-------|-----|------|------|------|----|------|----|-----|
| | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | |
| 桁の高さ | C2 | WL2 | 3001 | | | | | | 桁の高さ | C4 | WL | 6001 | | | | | |
| | | WL | 6001 | | | | | | | | H1 | 1700 | | | | | |
| | | H1 | 1700 | | | | | | | | H2 | 1700 | | | | | |
| 桁中心間隔 | C2 | H2 | 1700 | | | | | | 桁中心間隔 | S2 | H3 | 1700 | | | | | |
| | | H3 | 1700 | | | | | | | | WU1 | 3466 | | | | | |
| | | WU1 | 3001 | | | | | | | | WU2 | 3471 | | | | | |
| | C4 | WU2 | 3001 | | | | | | | WU | 6937 | | | | | | |
| | | WU | 6001 | | | | | | | WL1 | 3466 | | | | | | |
| | | WL1 | 3001 | | | | | | | WL2 | 3471 | | | | | | |
| | | WL2 | 3001 | | | | | | | WL | 6937 | | | | | | |

仮組立寸法検査記録

工事名： 飯桁教育用データ



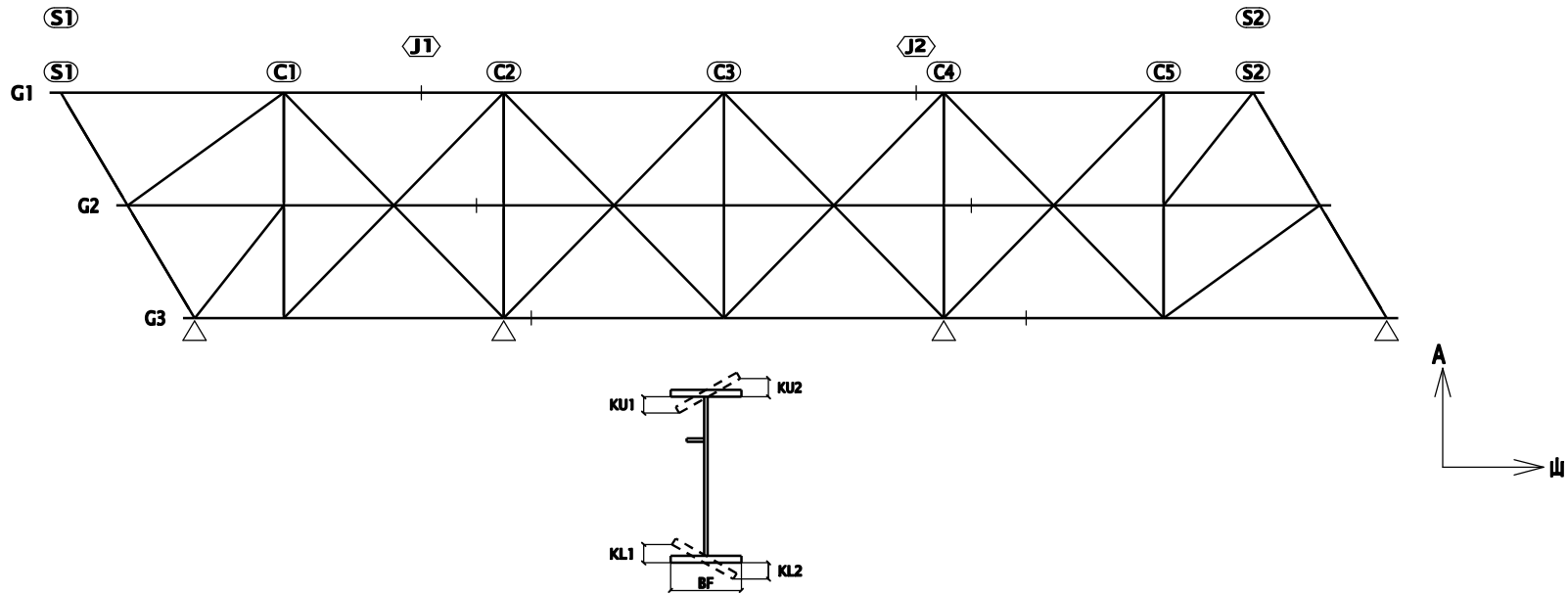
上フランジ上面にて測定。(上フランジの板厚を考慮。)

測定結果

| 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 |
|------|----|----|-----|------|----|------|----|-----|------|----|-----|-----|------|----|------|----|-----|
| | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | |
| 製作反り | S1 | G1 | 108 | | | | | | C4 | | G2 | 124 | | | | | |
| | | G2 | 51 | | | | | G3 | | | 62 | | | | | | |
| | | G3 | 0 | | | | | G1 | | | 47 | | | | | | |
| | C1 | G1 | 101 | | | | | C5 | | G2 | 115 | | | | | | |
| | | G2 | 78 | | | | | | | G3 | 60 | | | | | | |
| | | G3 | 13 | | | | | | | G1 | 16 | | | | | | |
| | C2 | G1 | 77 | | | | | S2 | | G2 | 87 | | | | | | |
| | | G2 | 111 | | | | | | | G3 | 38 | | | | | | |
| | | G3 | 44 | | | | | | | G1 | 1 | | | | | | |
| | C3 | G1 | 61 | | | | | G2 | 61 | | | | | | | | |

仮組立寸法検査記録

工事名： 鋸桁教育用データ



KU = 上フランジ直角度
KL = 下フランジ直角度

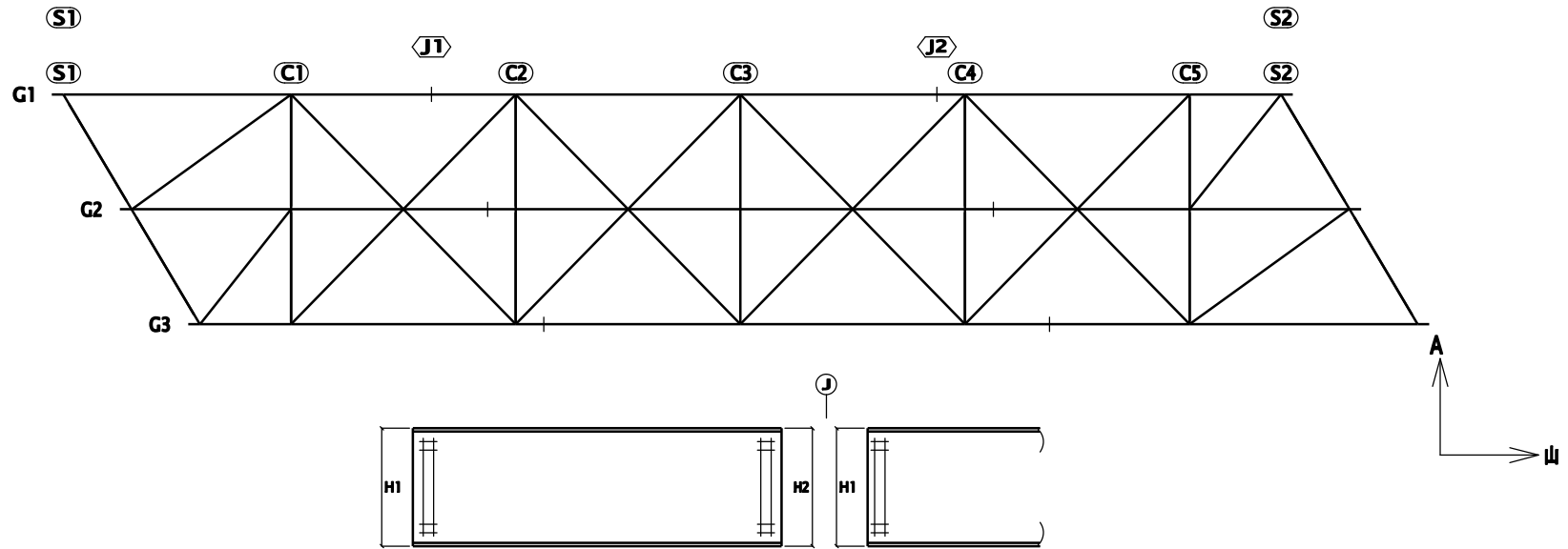
フランジの左右両側で測定し、最大値を測定値として記入。
規定値=0とする。

測定結果

| 測定項目 | 位置 | 記号 | フランジ幅 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | 測定項目 | 位置 | 記号 | フランジ幅 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 |
|----------|----|----|-------|------|-----|------|----|-----|------|----|----|-------|------|-----|------|-----|-----|
| | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | | | 測定値 | 誤差 | | | |
| フランジの直角度 | G1 | S1 | KU | 500 | | | | | G3 | C2 | KU | 430 | | | | | |
| | | | KL | 510 | | | | | | | | | C4 | KU | 430 | | |
| | | C2 | KU | 500 | | | | | | | S2 | KU | | | 430 | | |
| | | | | KL | 510 | | | | | | | | | S1 | KU | 500 | |
| | | C4 | KU | 500 | | | | | | | C2 | KU | 500 | | | | |
| | | | | KL | 510 | | | | | | | | | KL | 510 | | |
| | G2 | S1 | KU | 430 | | | | | | C2 | KU | 500 | | | | | |
| | | | | KL | 480 | | | | | | | | KL | 510 | | | |

仮組立寸法検査記録

工事名： 飯桁教育用データ



H = 現場継手部の
部材高

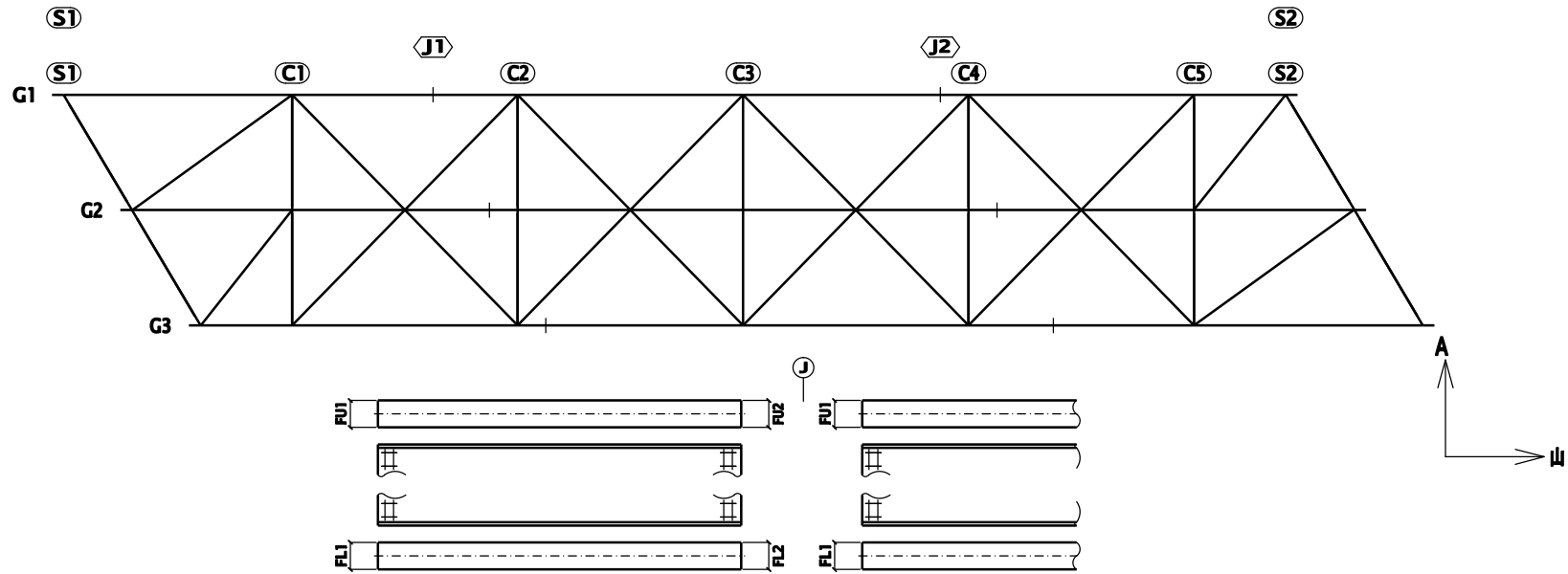
上下フランジの板厚を考慮。

測定結果

| 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | | | | |
|---------------|----|----|-----|------|----|------|----|-----|------|----|----|------|------|----|------|----|-----|--|--|--|--|
| | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | | |
| 現場継手部の 部材高 | G1 | J1 | H2 | 1700 | | | | | | J2 | H2 | 1700 | | | | | | | | | |
| | | | H1 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | J2 | H2 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | H1 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | G2 | J1 | H2 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | H1 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | J2 | H2 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | H1 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | G3 | J1 | H2 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | H1 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | H2 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | H1 | 1700 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

仮組立寸法検査記録

工事名： 飯桁教育用データ



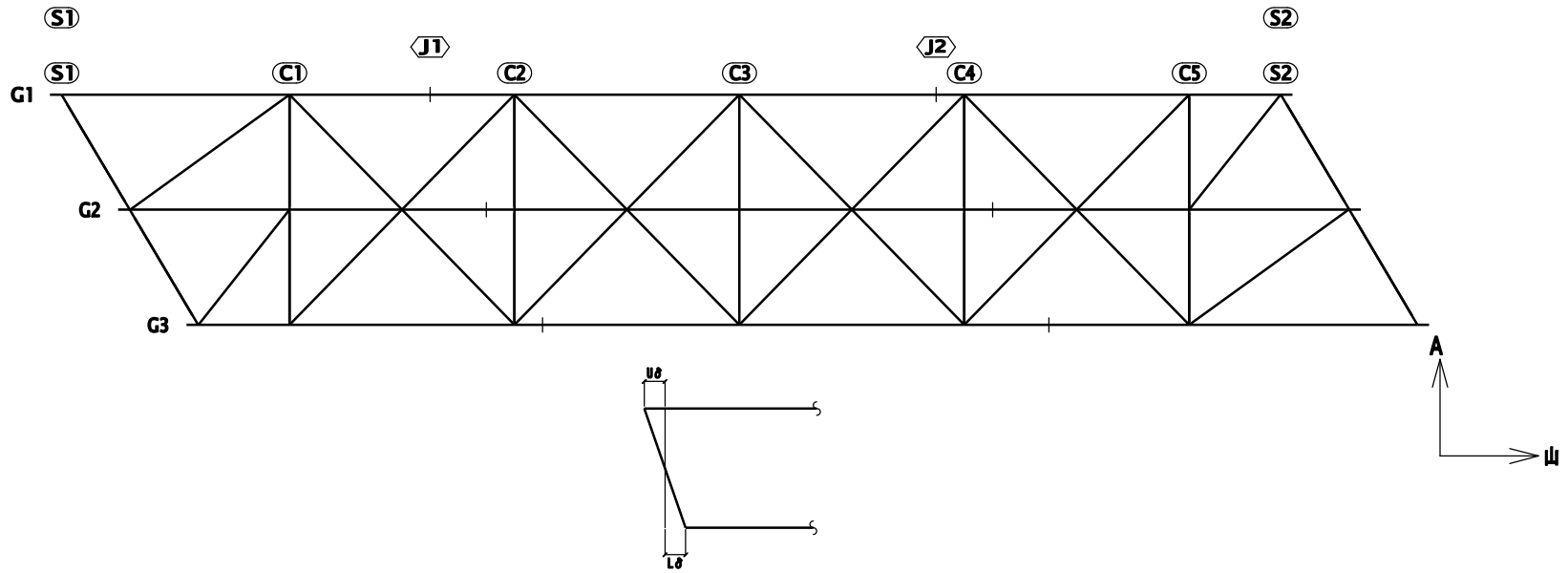
FU = 現場継手部の
上フランジ幅
LU = 現場継手部の
下フランジ幅

測定結果

| 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | | | |
|-----------------|----|----|-----|------|----|------|----|-----|------|----|-----|-----|------|-----|------|----|-----|--|--|--|
| | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | |
| 現場継手部の フランジ幅 | G1 | J1 | FU2 | 500 | | | | | | | J2 | FU1 | 430 | | | | | | | |
| | | | FL2 | 510 | | | | | | | | | FL1 | 480 | | | | | | |
| | | J2 | FU1 | 500 | | | | | | | | G3 | J1 | FU2 | 430 | | | | | |
| | | | FL1 | 510 | | | | | | | | | | FL2 | 480 | | | | | |
| | | | FU2 | 500 | | | | | | | | | | FU1 | 430 | | | | | |
| | | | FL2 | 510 | | | | | | | | | | FL1 | 480 | | | | | |
| | G2 | J1 | FU1 | 500 | | | | | | | FU2 | 500 | | | | | | | | |
| | | | FL1 | 510 | | | | | | | FL2 | 510 | | | | | | | | |
| | | | FU2 | 430 | | | | | | | FU1 | 500 | | | | | | | | |
| | | | FL2 | 480 | | | | | | | FL1 | 510 | | | | | | | | |

仮組立寸法検査記録

工事名： 飯桁教育用データ



U = 上側倒れ
L = 下側倒れ

測定結果

| 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 | 測定項目 | 位置 | 記号 | 規定値 | 社内検査 | | 立会検査 | | 規格値 |
|--------|----|----|-----|------|----|------|----|-----|------|----|----|-----|------|----|------|----|-----|
| | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | | | | | | 測定値 | 誤差 | 測定値 | 誤差 | |
| 桁端の倒れ量 | S1 | G1 | U | -5.9 | | | | | | G3 | U | 5.9 | | | | | |
| | | | L | 5.9 | | | | | | | | | | | | | |
| | | G2 | U | -5.9 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | L | 5.9 | | | | | | | | | | | | | |
| | | G3 | U | -5.9 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | L | 5.9 | | | | | | | | | | | | | |
| | S2 | G1 | U | 5.9 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | L | -5.9 | | | | | | | | | | | | | |
| | | G2 | U | 5.9 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | L | -5.9 | | | | | | | | | | | | | |