

4 - 7 プレフレクション管理

- (1) 荷重載荷の荷重計（ジャッキマノメーター）はこれを使用する前にキャリブレーションを行う。また、使用中衝撃を与えたりしてその必要を認めた時は、その都度キャリブレーションを行う。
- (2) キャリブレーションは標準ゲージまたはその他のゲージを用いて行うものとし、同一示度を示す事を確かめなければならない。
- (3) プレフレクションは2回行うこととし、1回目で残留たわみを測定し、2回目で設計図書に指定されたプレフレクションたわみを与える。
- (4) 鋼げたに与えるプレフレクション力は鋼げたのたわみ並びに荷重計の示度によって管理する。

表 - 4 . 4 プレフレクションの管理

項目	測定点	測定方法	単位	許容誤差
鋼げたのたわみ	支間中央	レベルおよびスケール	mm	プレフレクションたわみの -1mm ~ +3mm
荷重計の示度		マノメータの読み	kN(tf)	- 5% ~ +5%

ここで、第1回および第2回のプレフレクションたわみは、各作業開始前後のキャンバーを計測し、その差を各作業におけるたわみとする。よって、実質のプレフレクションたわみは

$$\text{プレフレクションたわみ} = (\text{製作時キャンバー}) - (\text{残留たわみ}) - (\text{荷重調整後キャンバー})$$

より求めることが出来る。(参考資料 - 1)

- (5) プレフレクション作業においては次の状態で鋼げたのキャンバーを測定する。

- 1) 鋼げた製作時（組立完了後）
- 2) 鋼げたセット後（載荷フレーム、ジャッキ等セット後）
- 3) 第1回目プレフレクション後
- 4) 第1回目荷重解放後
- 5) 第2回目荷重緊結後
- 6) 上、下げたキャンバー調整後、キャンバーの測定値と設計値の誤差が許容範囲を越える場合は監督員と協議する。

- (6) 荷重緊結用ボルトはその応力、鋼棒の伸びの検討を行う。

4 - 8 下フランジコンクリートの施工

4 - 8 - 1 下フランジ鉄筋工

- (1) 鉄筋加工図に基づきベンダーおよびカッターにて加工する。
- (2) 組立筋交差部は結束筋で結束する。

4 - 8 - 2 下フランジ型枠工

- (1) 型枠は鋼製型枠または木製型枠を使用し、バイブレーションによる変形がないよう十分

プレフレクション管理表

参考資料 - 1 プレフレクション管理表

測定日 平成 年 月

測定者

工事名

桁番号

各段階のキャンバーとたわみ量

(単位: mm)

各作業段階		鋼桁製作時	鋼桁セット後 (ルームジャック載荷)	第1回目 プレフレクション後	第1回目 プレフレクション 解放後	第2回目 プレフレクション後 (荷重緊結後)	第2回目 プレフレクション後 (交差調整後)
たわみ量	設計値						
	実測値						
キャンバー	設計値						
	実測値						
各作業間の たわみ量	設計値						
	実測値						

プレフレクションたわみ量

項目	プレフレクション荷重	残留たわみ -	プレフレクションたわみ量 - (-) -

 各段階の精度 鋼桁製作時 = - mm ~ + mm プレフレクションたわみ量 = ~~±1% ~ ±3%~~ 示度計の読み = -5% ~ +5%

-1mm ~ +3mm