

電気通信設備施工管理の手引き 平成25年版 正誤表

平成27年6月8日

正：969頁と970頁の間に次のページを追加してください

品質管理基準及び規格値

通信鉄塔・反射板設備

編	章	節	種別	細別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘要	試験成績表等による確認	
5	20	1	通信鉄塔・反射板共通事項		必須	材料確認	鋼材証明書（ミルシート）により確認する。	設計図書による。	工場製作段階			
						原寸検査	ゲージ等により原寸を確認する。	±1.0mm	工場製作段階			
						仮組立検査	仮組立を行い、基本寸法等の構造全体について確認する。 (1構面（矩形の場合2構面）)	基本寸法（根開き・末口）： 10m>H ±3.0mm 対角線寸法（根開き・末口）： 10m>H ±5.0mm 屈曲部の開き ±3.0mm パネル高±3.0mm（1構面） 全高 10m当り±3.0mm（1構面）	工場仮組立完了段階			
					必須	溶接検査	寸法 脚長 余盛	ゲージにより確認する。	JASS-6 限界許容差による。 (抜き取り)	工場製作完了段階		
						非破壊検査	浸透探傷試験 (PT)	JIS-Z-2343	欠陥指示模様を認めず。(重要部位抜き取り)	工場製作完了段階 現場施工完了段階		
						磁粉探傷試験 (MT)	JIS-G-0565	欠陥指示模様を認めず。(重要部位抜き取り)				
						超音波探傷試験 (UT)	JIS-Z-3060	2類以上（重要部位抜き取りについてはUT又はRTとする。）				
						放射線探傷試験 (RT)	JIS-Z-3104	2類以上（重要部位抜き取りについてはUT又はRTとする。）				
めっき検査	附着量試験	JIS-H-0401	設計付着量以上 試験片 板厚(6mm, 9mm, 12mm)	工場製作完了段階								