

(六)

鋼 鐵 道 橋 製 作 示 方 書

- 第一條 橋桁ノ製作ハ總テノ點ニ於テ優秀ナルヲ要ス。
- 第二條 橋桁ノ製作ハ本示方書及指定圖面ニ據ルヘシ。
- 第三條 圖面及本示方書ニ明記セザル事項並不審ノ廉アルトキハ總テ監督官ノ指示ヲ受クベシ。
- 第四條 製作監督官ニ於テ必要ト認ムル場合ハ些少ノ變更ヲ命ズルコトアルベシ。
- 第五條 交付材料ハ亡失毀損セザル様又他ノ材料ト混交セザル様注意スベシ。
- 第六條 交付材料ハ使用ニ先ダチ精細ナル點檢ヲ行ヒ若シ瑕疵其ノ他ノ缺點ヲ發見シタルトキハ之ヲ申出ヅベシ。
- 第七條 材料運搬並加工ニ際シ損傷ヲ與ヘザル様注意スベシ。
- 第八條 材料ハ加工ニ先ダチ屈曲其ノ他不正ナル部分ハ材料ヲ損ゼザル方法ニ據リ矯正スベシ。
- 第九條 加工ニ際シ誤作ヲ爲シタル場合ハ遲滞ナク其ノ旨ヲ申出ヅベシ。
- 第十條 部分的ニ加熱セル材料ハ輕微ナル部分ヲ除クノ外總テ適當ニ焼鈍スベシ。
- 第十一條 鑄鋼ハ總テ焼鈍スベシ。
- 第十二條 材料ノ剪斷ハ正確ナルヲ要シ外部ニ露出スル部分ハ不體裁ナラザルヲ要ス。
- 第十三條 牀板及之ニ類似ノモノヲ除キ厚サ 15 耗以上ノ材料ノ剪斷縁ハ 3 耗以上削成スベシ。
- 第十四條 衝頭接合ハ正シク平面ニ密着スル様仕上グベシ。
- 第十五條 腹板補鋼材ハ上下突縁間ニ適合スル様製作スベシ特ニ支點ニ於ケル補剛材ハ突縁ノ裡面ニ正シク密着セシムベシ。
- 第十六條 板桁ノ腹添接板並補剛材下ノ填材ト突縁山形鋼トノ間ニハ 3 耗以上ノ間隙ヲ生ズベカラズ。
- 第十七條 板桁腹板ノ繼目ニハ 6 耗以上ノ間隙ヲ生ズベカラズ。
- 第十八條 蓋板ヲ有セザル桁ノ腹板ハ特ニ指定セザル場合ハ突縁山形ノ背面ニ達セシムルカ又ハ 3 耗以內突出スルモ差支ヘナシ。
- 第十九條 綾釘ノ兩端ハ特ニ指定セザル場合ハ手際好ク丸形ニナスベシ。
- 第二十條 本示方書及指定圖中ニ記載セル釘ノ太サハ加熱前ニ於ケル太サヲ云フ。
- 第二十一條 ぼんちノ徑ハ 鋸孔ノ割り擴ゲヲ要セザル場合ニハ 鋸徑ヨリ 1.6 耗以上大ナルベカラズ又其ノ臺ノ孔徑ハぼんちノ徑ヨリ 3.2 耗以上大ナルベカラズ。
- 第二十二條 ぼんちノ徑ハ 鋸孔ノ割り擴ゲヲ要スル場合ニ於テハ 鋸徑ヨリ 3.2 耗以上小ナルモノヲ用ヒ割り擴ゲハ 鋸徑ヨリ 1.6 耗以上大ナルベカラズ。
- 第二十三條 鋸孔ハ正確ナルヲ要ス若シ組合セタル孔ニ些少ノ狂ヒヲ生ジタルトキハリーマーヲ用ヒテ整正スルコトヲ得ルモどりふとヲ用ヒテ擴大スベカラズ。
- 第二十四條 厚サ 20 耗以上ノ材料ヲ穿孔スルニ當リテハ牀板及之ニ類似ノモノヲ除キタル他ノ總テノ材料ニ對シ先ヅ小形ニ假ぼんちヲ爲シタル後之ヲ割り擴ゲルカ又ハ最初ヨリどりるスベシ。
- 第二十五條 同一種類ノ部材ハ總テ相互交換スルモ組立得ル様製作スルヲ可トス。
- 第二十六條 材料ヲ重ね合セタル後鋸孔ノ割り擴ゲヲ爲スニ際シテハ其ノ表面ヲ充分接觸スル迄假ぼるとヲ

以テ堅ク締メ付ケ置クベシ。

尙以上ノ如ク鉸孔ノ削リ擴ゲヲ爲シタル部分ノ材料ハ輸送其他ノ爲メ別箇ニ取離ス場合ハ再ビ元形ニ組合セ得ル様適當ノ合符ヲ附スベシ。

第二十七條 重要ナル部分ノ鉸孔ニシテ材料ヲ組合セタル後孔ノ喰ヒ違ヒヲ生ジ易キ部分及現場ニテ鉸鉸スベキ鉸孔ノ穿孔ハ縱横構對傾構ノ類ヲ除キ總テ第二十二條ニ據ルカ又ハ最初ヨリどりるニ據ルベシ。

監督官ニ於テ必要ト認ムル場合ニハ假組立ヲ爲サシムルコトアルベシ。

第二十八條 牀桁及縱桁ノ接續用鉸孔ノ穿孔ハ特ニ注意ヲ爲シ適當ナル厚サヲ有スル鐵製型鉸ヲ用ヒ第二十二條ニ據ルカ又ハ最初ヨリどりるニ據ルベシ。

第二十九條 鉸孔ノ周邊ニ生ジタル捲レハ削リ取ルベシ。

重要ナル部分ニ於ケル組合セ材ノ外面ニ當ル鉸孔ノ周邊ハ約 1.5 耗見當ニ其ノ角ヲ削リ取ルベシ。

第三十條 鉸頭ハ指定ノ寸法ニ從ヒ製作シ鉸幹ノ長サハ組合セ材ノ厚サ及鉸徑ニ應シ過不足ナク(完全ナル鉸頭ヲ形成スル様)製作スベシ。

第三十一條 組合セ材ノ互ニ接觸スベキ面ハ鉸鉸ニ先チ充分錆落シヲ爲シ光明丹 1 珎ト 煮亞麻仁油 0.4 りつとるとノ割合ヨリ成ルベキヲ以テ完全ニ塗抹スベシ。

第三十二條 鉸鉸ヲ爲スニ當リテハ假ぼるとヲ以テ弛ミナキ様材片ヲ堅ク締メ付ケ置クベシ。

鉸鉸中ハ鉸孔ニ喰ヒ違ヒヲ生ゼザル様注意スルハ勿論鉸鉸ヲ終リタル後組合セ材ニ曲リ捻レ其ノ他ノ變形ヲ生ゼザル様注意スベシ。

第三十三條 鉸鉸ニハ壓力機ヲ用ウベシ但シ已ムヲ得ザル箇所ニハ壓搾空氣槌ヲ用ウルコトヲ得。

第三十四條 鉸ハ充分鉸孔ヲ填充シ組合材ヲ堅固ニ緊結スルヲ要ス鉸頭ハ鉸幹ト同心圓中ニ在ル様注意シ指定ノ形狀寸法ニ恰好能ク打チ上クベシ。

第三十五條 鉸鉸ヲ爲スノ際鉸頭周圍ノ材料ニ損傷ヲ與ヘザル様注意スベシ。

第三十六條 鉸燒ハ均一ニ淡紅色(攝氏約 800 度)ノ程度トス。

第三十七條 鉸燒ニハ成ルベク瓦斯又ハ油ヲ燃燒シ適當ナル程度ニ調節シ得ル裝置ヲ施シタル爐ヲ使用スベシ。

第三十八條 鉸ハ鉸メタル後一々之ヲ點檢シ其ノ弛メルモノ燒過ノモノ其ノ他缺點アルモノハ切り取りタル上打チ直シヲ爲スヲ要ス決シテこーきんぐ又ハ冷却後鉸メ直シヲ爲スヘカラス。

第三十九條 不良鉸ヲ切り取ルニハ錐ヲ使用シテ揉ミ抜クカ如キ方法ニ依リ材料ヲ損セザルヲ要ス。

第四十條 仕上ぼるとヲ剪力ヲ傳フル鉸ニ代用スル場合ハ其ノ孔ハ錐ヲ以テ正シク削リ擴ゲ槌ヲ用キサレバぼるとヲ挿入シ能ハザル程度ト爲スベシ。

螺糸ハ全ク孔ノ外部ニアル様製作シろーますなつとヲ使用スルカ或ハ厚サ 6 耗以上ノ座鐵ヲ添加スベシ。

第四十一條 牀桁及縱桁ノ兩端ニ於ケル接續用山形ノ背面ハ正確ニ一平面タルヲ要ス止ムヲ得ザル場合ニハ接續用山形ヲ豫メ鉸鉸シタル後其ノ全背面ヲ削成スル事ヲ得此ノ場合ニ在リテモ其ノ山形ハ厚サ 1.5 耗以上削リ取ルコトヲ得ズ。

第四十二條 びん及ろーらーハ正確ニ仕上ゲ眞直且ツ表面滑カニシテ全ク瑕疵ナキモノタルヘシ。

第四十三條 びん孔ハ正確ニ穿孔孔ノ内面平滑ニシテ且眞直ナルヲ要ス又特ニ指定スル場合ノ外部材ノ軸ニ直角ニシテ互ニ平行ナルヲ要ス。

- 第四十四條 びん孔ハ部材ヲ鉸鉸シタル後穿ツベシ。
- 第四十五條 びん孔トびん孔トノ距離ハ正確ニシテ指定ノ寸法ヨリ1耗以上ノ差違アルベカラズ又びん孔ノ徑ハ130耗未滿ノびんニ對シテハ0.5耗、150耗以上ノびんニ對シテハ1耗以上びん徑ヨリ大ナルベカラズ。
- 第四十六條 伸縮用牀鉸ノ可動面ハ滑カニ削成スベシ但シ仕上面ノ削リノ方向ハ伸縮ノ方向ト一致セシムベシ。
- 第四十七條 伸縮用牀鉸又ハ牀臺ヲ鑄物ニテ造ル場合ハ其ノ滑面ハ擦リ磨ト爲スコトヲ得但シ其ノ面ニ不陸アルカ又ハ歪ミ其ノ他ノ缺點アルトキハ必ず削成スルコトヲ要ス。
- 第四十八條 特ニ許可ヲ受ケルニ非ザレバ鋼ハ銲接スベカラズ。
- 第四十九條 螺糸山ハなつとニ正シク適合セシメ鐵道省基本又ハ米國基本ニ依リ製作スベシ但シ徑1 $\frac{1}{2}$ 吋以上ノモノハ1吋ニ付6個ノ割合トス。
- 第五十條 製作完成ノ上ハ丁寧ニ鏽落シヲ爲シ煮亞麻仁油ヲ塗布シテ検査ヲ受クベシ但シ鏽落シヲ爲シタル後直ニ鏽ヲ生ズル虞ナキ場合ハ亞麻仁油ノ塗布ハ省略スルコトヲ得。
- 第五十一條 鉸鉸後鏽落シ不可能ナル箇所ハ勿論比較的困難ナル箇所ニ於テハ組合セ前充分鏽落シヲ爲スヲ要ス。
- 第五十二條 ばいるつと及打込用なつとヲ必要トスル場合ハ同一架橋地ノ桁ニ對シ各種ノびん毎ニ2箇宛供給スベシ。
- 第五十三條 現場用鉸ハ各種毎ニ必要數量ノ外1割5分ヲ供給スベシ又ぼるとなつとハ同ジク五分ヲ増加スベシ但シ基礎ぼるとハ此ノ限ニアラス。
- 第五十四條 製作検査ヲ受ケタル後橋桁ノ各部ニハ第三十一條ニ規定セルモノト同様ノペンキヲ以テ1回塗抹スベシ。
- 第五十五條 ペンキハ鐵材ノ表面完全ニ乾燥セルトキノ外之ヲ塗布スルコトヲ得ズ尙塗料ヲ施スニ當リ一般必要ナル注意ハ嚴守スルコトヲ要ス。
- 第五十六條 磨キ仕上ヲ爲シタル表面ハ白ペンキ及獸脂ヲ塗布スベシ。
- 第五十七條 製品納入ノ際ハ各橋桁ト同數ノ合符圖ヲ提出スベシ尙製品ニ合符ヲ記載スルニハ組立後見易キ箇所ヲ撰ブベシ。
- 第五十八條 びん、なつと、ぼると、鉸其ノ他ノ小形ノモノハ相當堅固ナル箱ニ入レ其ノ寸法重量等ヲ箱ノ表面ニ明記スベシ。
- 第五十九條 表札ハ左記様式ニ從ヒ鑄物ノ類ヲ以テ製作シ指定ノ場所ニ堅固ニ取り附クベシ。