

第3項 撮影記録による出来形管理

撮影記録による出来形管理

	工 種	撮 影 基 準	撮 影 箇 所
① 共通事項	1. 着手前及び完成写真	工事着手前及び完成後の全景 (できるだけ同一箇所から撮影 する。) 着手前1回、完成後1回撮影する。	着手前及び完成後各1枚程度撮影す る。
	2. 施工状況写真	1. 施工状況、施工法について適 宜撮影する。 (1) 工場製作については、原寸図 作成、切断、加工、溶接、鋳造、 熱処理、組立調整、塗装、溶融 亜鉛メッキ、酸洗等設備区分お よび構成毎に1回撮影する。 ただし、鋼橋・水管橋設備の 塗装工については、各層毎に塗 装後の状況を各スパン毎に1 回撮影する。 (2) 据付については、輸送、仮置 き、組立、溶接、据付調整、塗 装等設備区分および構成毎に1 回撮影する。	代表箇所各1枚程度撮影する。 (⑥電気設備工、⑦水管理制御シス テムを除く) 代表箇所各1枚程度撮影する。 (⑥電気設備工、⑦水管理制御シス テムを除く)
		2. 仮設関係について適宜撮影 する。 使用材料、仮設状況、形状寸法 を施工箇所に1回撮影する。	代表箇所各1枚程度撮影する。
		3. 図面と現地の不一致の写真 について必要に応じて撮影す る。	適宜
		4. その他廃棄物処理、汚水処 理、発生品、清掃状況を必要に 応じて撮影する。	適宜
		5. 安全管理について各種標識、 保安施設、監視員交通整理状況 等各種類に1回撮影する。 また、安全訓練等の実施状況 については実施毎に1回撮影 する。	全景1枚
	3. 使用材料写真	使用材料の形状寸法について、 使用前各品目毎に1回撮影する。 また、検査実施状況について は、検査時に各品目毎に1回撮影 する。	
	4. 品質管理写真	1. 工場製作関係 (1) 鋼材について、材料外観検査 は材料入手時毎に1回、機械試 験は試験前中後に試験毎に1 回、非破壊試験は試験毎に1回 撮影する。 (2) 塗料について、材料入手時毎 に1回撮影する。	代表箇所各1枚 (⑥電気設備工、⑦水管理制御シス テムを除く) 1工事1枚 (⑥電気設備工、⑦水管理制御シス テムを除く)

撮 影 方 法	管 理 方 法
<p>1. 撮影箇所の確認、寸法の判定ができるよう工夫する。</p> <p>2. 撮影箇所には次の事項を記入した表示板を用意し、整理説明の便となるよう工夫する。</p> <p>(1) 工種及び種別</p> <p>(2) 測定点</p> <p>(3) 設計寸法</p> <p>(4) 実測寸法</p> <p>3. 写真は原則としてカラー撮影とし大きさは、11.7cm×8cmを標準とする。</p> <p style="text-align: center;">表示板 (例)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <p>工事名 _____</p> <p>機器名 (工種) _____</p> <p>型式 (製番) _____</p> <p>状況説明 _____</p> <p>発注者 _____</p> <p>請負者 _____</p> </div>	<p>1. 写真は、工場製作および据付工事の施工時期、工種 (工程) 施工の順序が判定できるよう整理し、アルバムに添付する。</p> <p>2. 完成検査及び既済部分検査の際は上記アルバムを検査職員に提示し、寸法出来形管理と併せて確認の資料とする。</p>

撮影記録による出来形管理

工	種	撮 影 基 準	撮 影 箇 所
① 共通事項		<p>(3) 溶接について、溶接外観検査は溶接前後、非破壊検査、耐食性検査時に検査毎に1回撮影する。</p> <p>(4) 機器・部品について、外観、寸法、組立検査を検査時に検査毎に1回撮影する。</p> <p>(5) 性能について、シーケンス検査は検査時に検査毎に1回、機能検査は検査時に検査項目毎に1回撮影する。</p>	<p>代表箇所各1枚 (⑥電気設備工、⑦水管理制御システムを除く)</p> <p>代表箇所各1枚</p> <p>代表箇所各1枚</p>
		<p>2. 据付関係</p> <p>(1) 現地据付について、据付基準点測量は据付前に1回、アンカー引抜試験は試験毎に1回、溶接試験は工場溶接に準拠、電気検層・揚水試験は試験実施中に試験毎に1回撮影する。</p> <p>(2) 総合検査（総合試運転調整）について、機能検査・作動検査は検査時に検査毎に1回撮影する。</p>	<p>代表箇所各1枚</p> <p>1工事に1枚</p>
	5. 出来形管理写真	<p>1. 工場製作関係</p> <p>(1) 機器の寸法測定状況を適宜撮影する。</p> <p>(2) 工場塗装工について、品名・規格・数量が確認できるものを使用前後に各1回撮影する。 素地調整検査は施工前後に検査毎に1回撮影する。 外観・塗膜検査は検査時に各層検査毎に1回撮影する。ただし、鋼橋・水管橋設備については、塗装膜厚測定時に各スパン毎に1回撮影する。 溶融亜鉛メッキおよび金属溶射等は、検査時に検査毎に1回撮影する。</p>	<p>各1枚程度撮影する。</p> <p>塗料缶などにより全数量 (⑥電気設備工、⑦水管理制御システムを除く)</p> <p>代表箇所各1枚 (⑥電気設備工、⑦水管理制御システムを除く)</p>
		<p>2. 据付関係</p> <p>(1) 機器の寸法測定状況を適宜撮影する。</p> <p>(2) 現場塗装工について、工場塗装工に準拠する。</p>	<p>各1枚程度撮影する。</p> <p>代表箇所各1枚</p>
	6. 災害（損傷）写真	被災状況、損傷状況について、被災状況及び被災規模、損傷状況、腐食状況、欠品状況を被災中、復旧後にその都度撮影する。	適宜
	7. その他	環境対策、イメージアップ等について、各設備設置状況を設置後に各種毎に1回撮影する。	適宜

撮 影 方 法	管 理 方 法

撮影記録による出来形管理

工 種	撮 影 基 準	撮 影 箇 所	
② 用排水ポンプ設備工	1. 用排水ポンプ設備工 主ポンプ設備 主ポンプ駆動設備 系統機器設備 操作制御設備 付属設備	1. 工場製作関係 寸法状況を検査毎に1回撮影する。	代表箇所各1枚 (操作制御設備は⑥電気設備工による。)
		2. 据付関係 据付状況、挿し筋と設備の接合部、コンクリート埋設部等検査時に設備区分および構成毎に1回撮影する。	代表箇所各1枚 (操作制御設備は⑥電気設備工による。)
③ 水門設備工・除塵設備工	1. 河川・水路用水門設備 2. ゴム引き布製起伏ゲート設備	1. 工場製作関係 原寸、寸法状況を検査毎に1回撮影する。	代表箇所各1枚 (操作制御設備は⑥電気設備工による。)
	3. ダム用水門設備 4. 除塵設備	2. 据付関係 据付状況、挿し筋と設備の接合部、コンクリート埋設部等検査時に設備区分および構成毎に1回撮影する。	代表箇所各1枚 (操作制御設備は⑥電気設備工による。)
④ 鋼橋設備工	1. 出来形管理写真	1. 工場製作関係 原寸図作成、切断、加工、溶接、仮組立などの製作状況を各工程毎に1回撮影する。 また、原寸検査及び仮組立検査状況を1橋につき1回撮影する。	代表箇所各1枚
		2. 架設関係 (1) 支承工 構造図の寸法表示箇所を各1枚程度撮影する。 (2) クレーン架設工など 架設状況を、架設工法が変わる毎に撮影する。 (3) 伸縮装置工 施工箇所全数を撮影する。 (4) 主桁 施工本数全数を撮影する。 (5) 非破壊検査 5箇所に1枚の割合で撮影する。 上記未満は1箇所撮影する。	代表箇所各1枚 高さ、間隔、水平度その他必要箇所を撮影する。 組合せ高さ、フィンガー間隔、ラップ長について撮影する。 全長、支間、中心間距離、継手部の隙間、摩擦面の処理及びボルト締付状況を撮影する。

撮 影 方 法	管 理 方 法

撮影記録による出来形管理

	工 種	撮 影 基 準	撮 影 箇 所
④ 鋼橋設備工	1. 出来形管理写真	(6)床版工 1) 幅 1 スパンにつき1箇所の割合で撮影する。 2) 厚さ 施工面積おおむね 30~60m ² につき1箇所の割合で撮影する。なお、上記未満は2箇所撮影する。 3) 鉄筋の配筋について 20mに1枚撮影する。	代表箇所各1枚
⑤ 水管橋設備工	1. 出来形管理写真	1. 工場製作関係 原寸図作成、切断、加工、溶接、仮組立などの製作状況を各工程毎に1回撮影する。また、原寸検査及び仮組立検査状況を1橋につき1回撮影する。 2. 架設関係 (1) 支承工 構造図の寸法表示箇所を各1枚撮影する。 (2) クレーン架設工など 架設状況を、架設工法が変わる毎に撮影する。 (3) 伸縮装置 施工箇所全数を撮影する。 (4) 非破壊検査 5箇所に1枚の割合で撮影する。なお、上記未満は1箇所撮影する。 (5) 現場塗装工 工場塗装に準拠。	代表箇所各1枚 高さ、間隔、水平度その他必要箇所を撮影する。

撮 影 方 法	管 理 方 法

撮影記録による出来形管理

	工 種	撮 影 基 準	撮 影 箇 所
⑥ 電 気 設 備 工	1. 施工状況写真	1. 工場製作関係 (1) 工場製作については組立状況、配線状況等設備区分および構成毎に1回撮影する。	代表箇所各1枚程度撮影する。
		2. 据付関係 (1) 据付については、輸送、仮置き、組立、調整等設備区分および構成毎に1回撮影する。	代表箇所各1枚程度撮影する。
	2. 品質管理写真	1. 工場製作関係 (1) 機器又は装置および使用する器具のうち単体で試験を要するものについて構造、動作、操作性能、絶縁抵抗、耐電圧等の試験状況を撮影する。	代表箇所各1枚程度撮影する。
		2. 据付関係 (1) 機器又は装置および使用する器具、材料のうち単体で試験を要するものについて構造、動作、絶縁抵抗等の試験状況を撮影する。	代表箇所各1枚程度撮影する。
	3. 出来形管理写真	1. 工場製作関係	①共通事項の5-1による。
		2. 据付関係 (1) 配 線 施工延長おおむね50～100mにつき1箇所の割合で撮影する。 上記未満は2箇所撮影する。 (2) ラック・ダクト 施工延長おおむね50～100mにつき1箇所の割合で撮影する。 上記未満は2箇所撮影する。 (3) 電線管（露出、埋込配管） 施工延長おおむね50～100mにつき1箇所の割合で撮影する。 上記未満は2箇所撮影する。 (4) 地中電線管路 施工延長おおむね50～100mにつき1箇所の割合で撮影する。 上記未満は2箇所撮影する。	布設状況、支持・結束状況、接続・端末処理状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。 支持状況、セパレータ取付状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。 支持状況、埋設状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。 掘削状況（幅員、深さ）砂基礎（厚さ、幅）管相互の間隔、埋設深、埋設標示状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。

撮 影 方 法	管 理 方 法

撮影記録による出来形管理

	工 種	撮 影 基 準	撮 影 箇 所
⑥ 電 気 設 備 工		<p>(5) マンホール・ハンドホール 2箇所につき1箇所の割合で撮影する。 2箇所のみ場合は2箇所とも撮影する。</p> <p>(6) ピット 施工延長おおむね50～100mにつき1箇所の割合で撮影する。 上記未満は2箇所撮影する。</p> <p>(7) 貫通部 2箇所につき1箇所の割合で撮影する。 2箇所のみ場合は2箇所とも撮影する。</p> <p>(8) 架空電線路（引込線含む） 施工延長おおむね50～100mにつき1箇所の割合で撮影する。 上記未満は2箇所撮影する。</p> <p>(9) 接地工事 各接地極毎に撮影する。</p> <p>(10) 試 験 各種試験毎に撮影する。</p>	<p>掘削状況（幅員、深さ）基礎（厚さ、幅）配筋高さ、幅、厚さ、地中電線管との取合い、蓋の取付け状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。</p> <p>幅、深さ、縁金物、蓋の取付け状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。</p> <p>処理状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。</p> <p>根入れ、根かせの取付状況、架線の高さ及び構造物との離隔、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。</p> <p>材料、埋設深さ、極と接地線の接続状況、埋設標示状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。</p> <p>試験・測定状況、その他必要箇所を各1枚程度撮影する。</p>
⑦ 水 管 理 制 御 シ ス テ ム	1. 施工状況写真	<p>1. 工場製作関係 ⑥電気設備工に準ずる。</p> <p>2. 据付関係 ⑥電気設備工に準ずる。</p>	<p>⑥電気設備工に準ずる。</p> <p>⑥電気設備工に準ずる。</p>
	2. 品質管理写真	<p>1. 工場製作関係 ⑥電気設備工に準ずる。</p> <p>2. 据付関係 ⑥電気設備工に準ずる。</p>	<p>代表箇所各1枚程度撮影する。</p> <p>代表箇所各1枚程度撮影する。</p>
	3. 出来形管理写真	<p>1. 工場製作関係 ⑥電気設備工に準ずる。</p> <p>2. 据付関係 ⑥電気設備工に準ずる。</p>	<p>⑥電気設備工に準ずる。</p> <p>⑥電気設備工に準ずる。</p>

撮 影 方 法	管 理 方 法