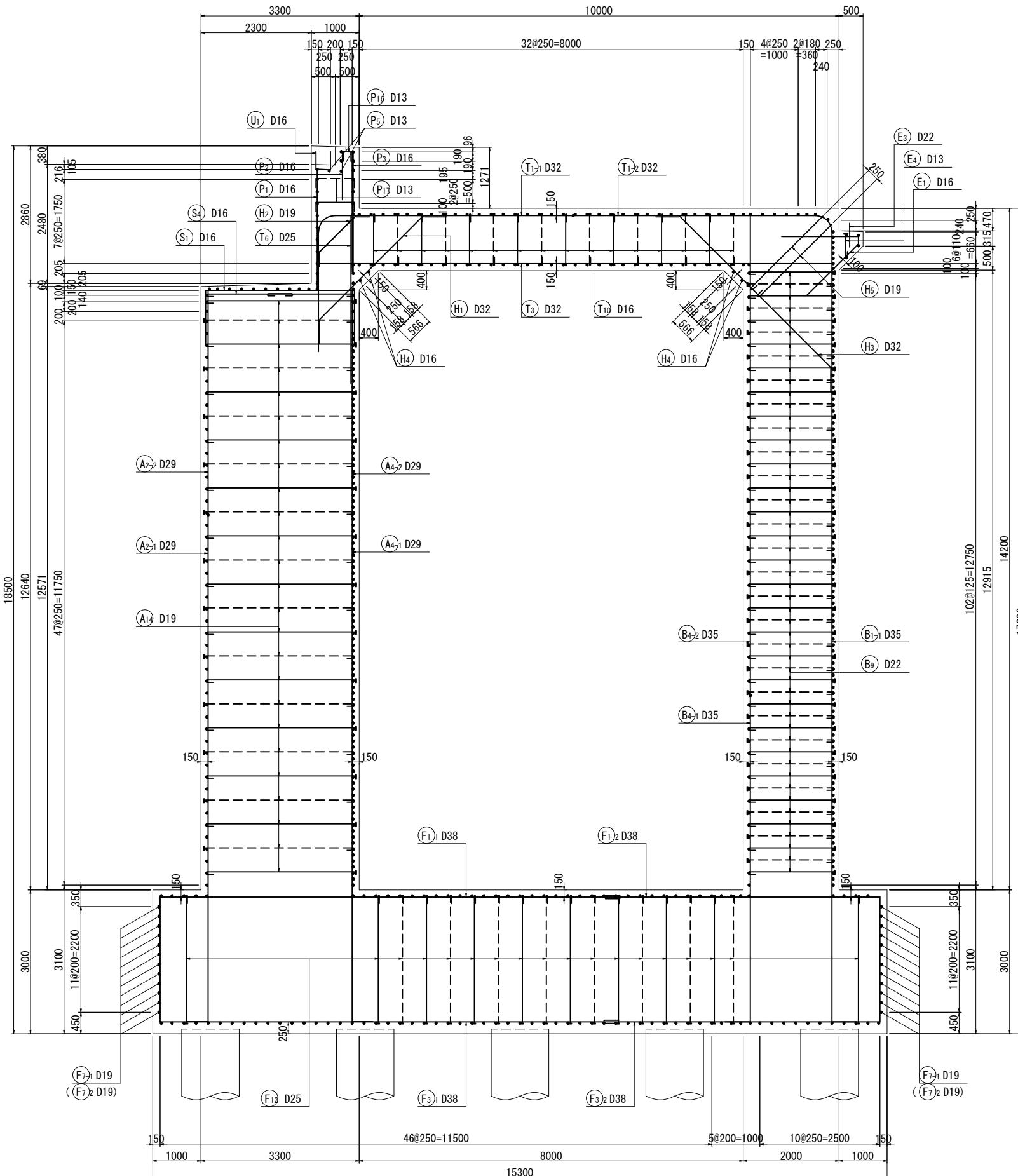
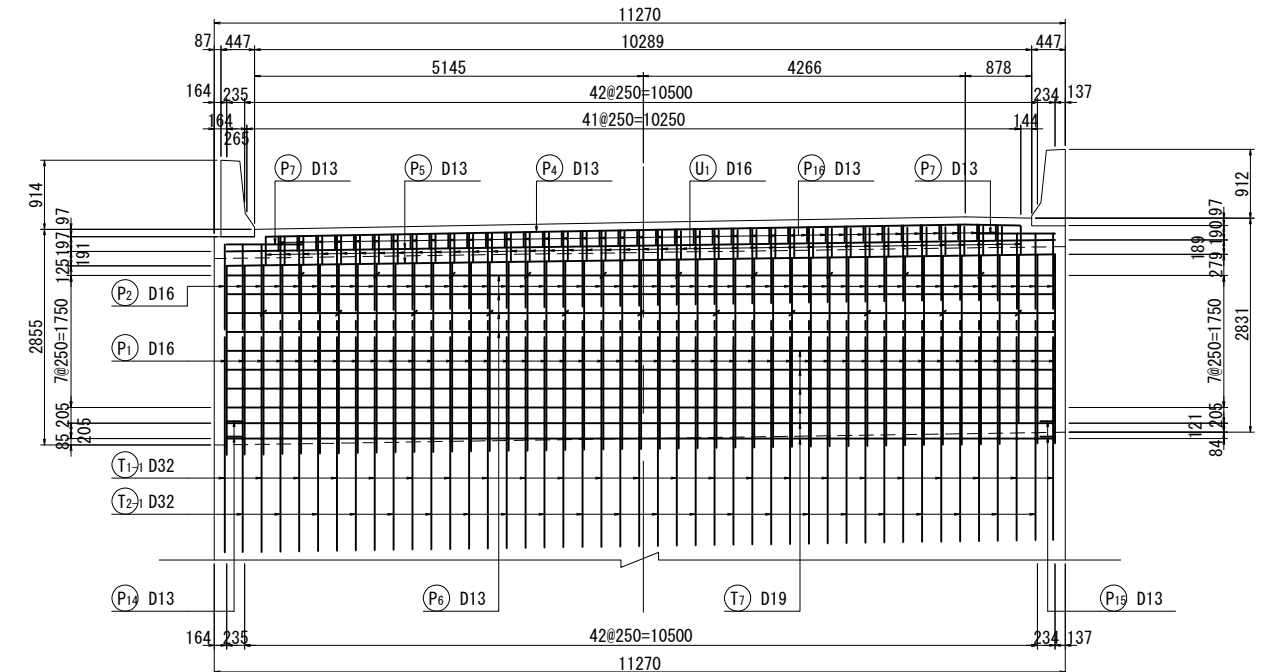


A2橋台配筋図(その1) S=1:50

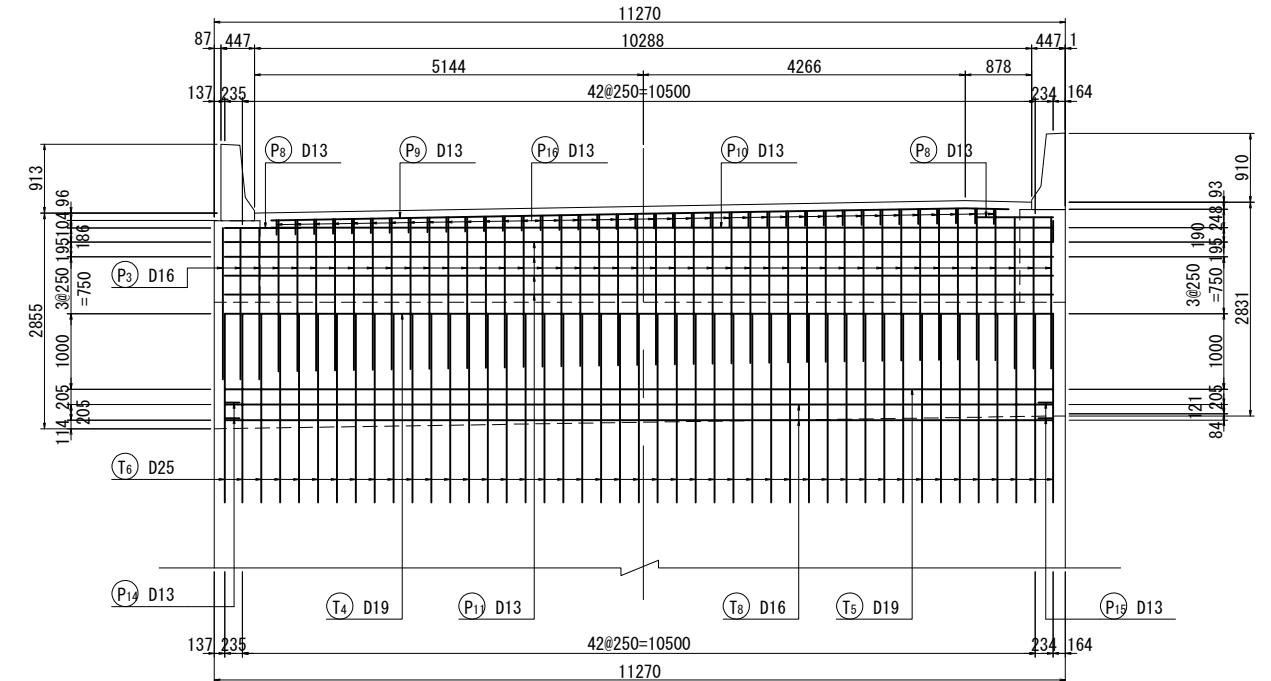
1-1



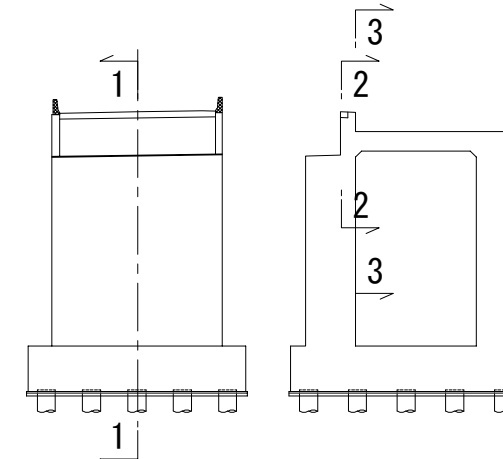
2-2



3-3

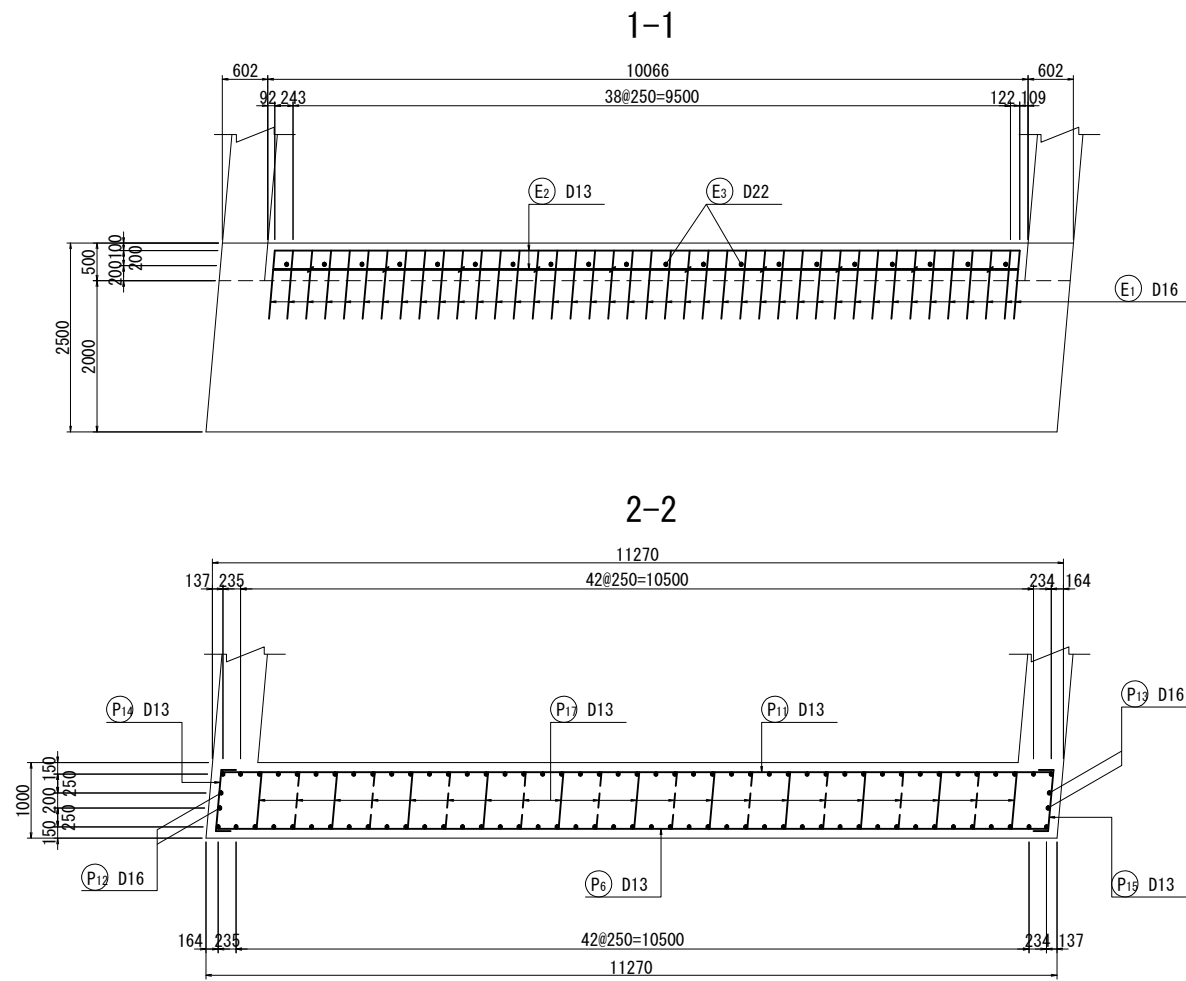


位置図

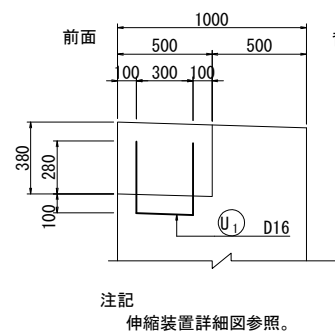


注:機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、管理方法の承認を得て工事を実施すること。
Gは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

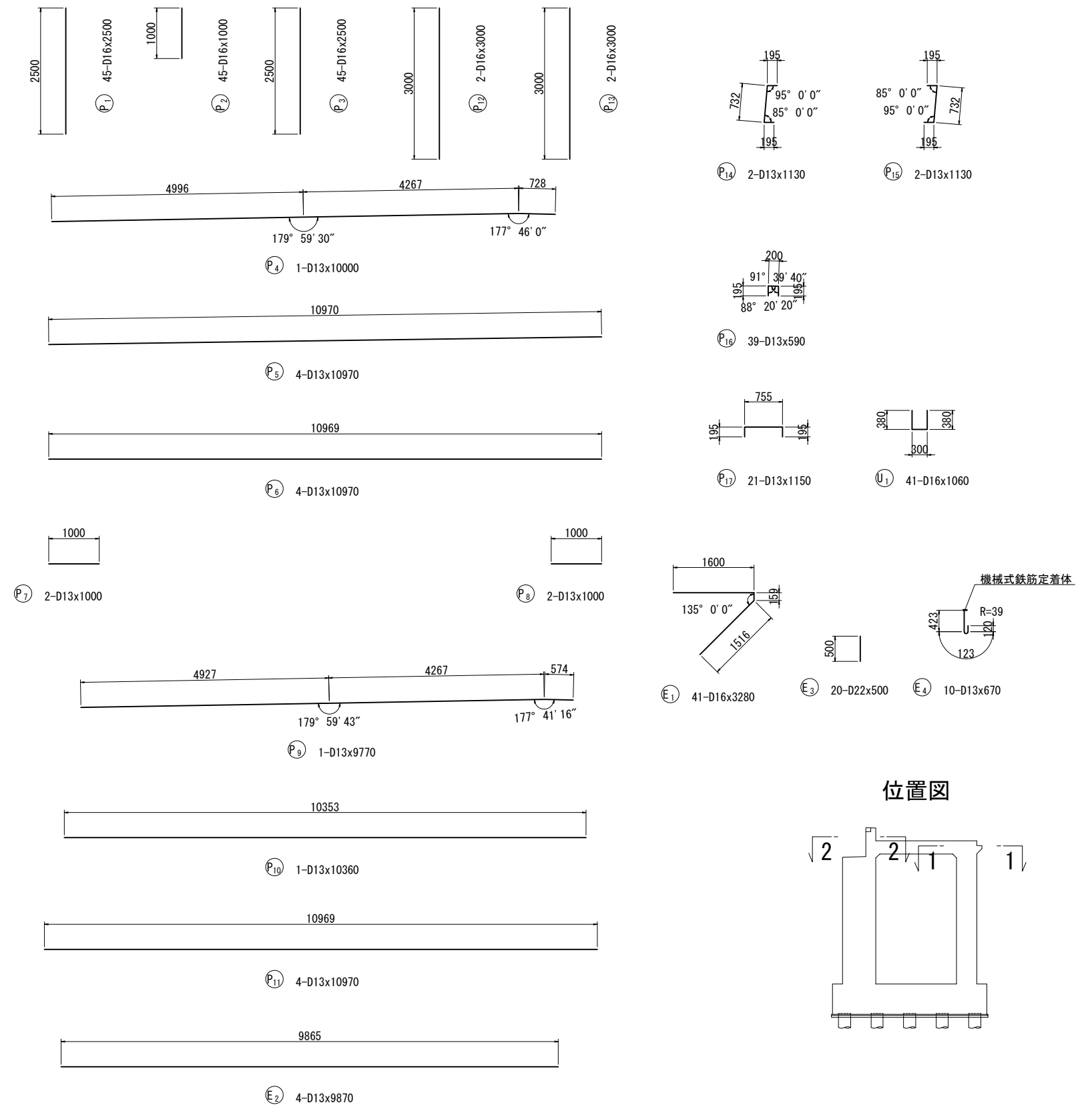
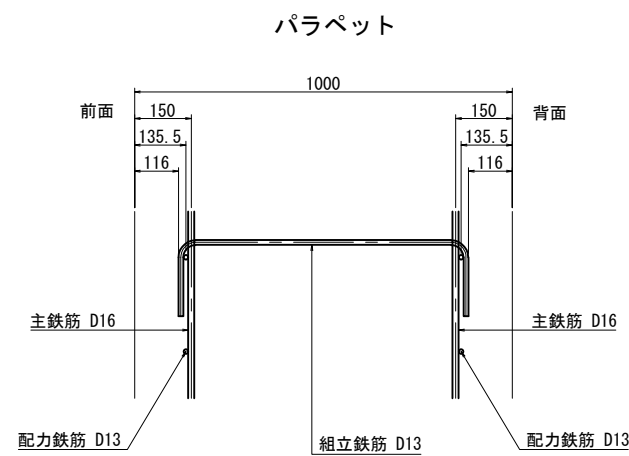
A2橋台配筋図(その2) S=1:50



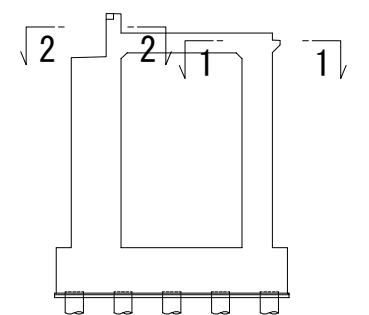
後打ちコンクリート部 S=1:20



かぶり詳細図 S=1:10

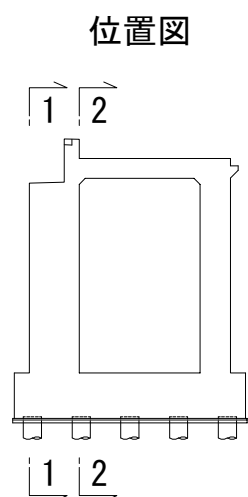
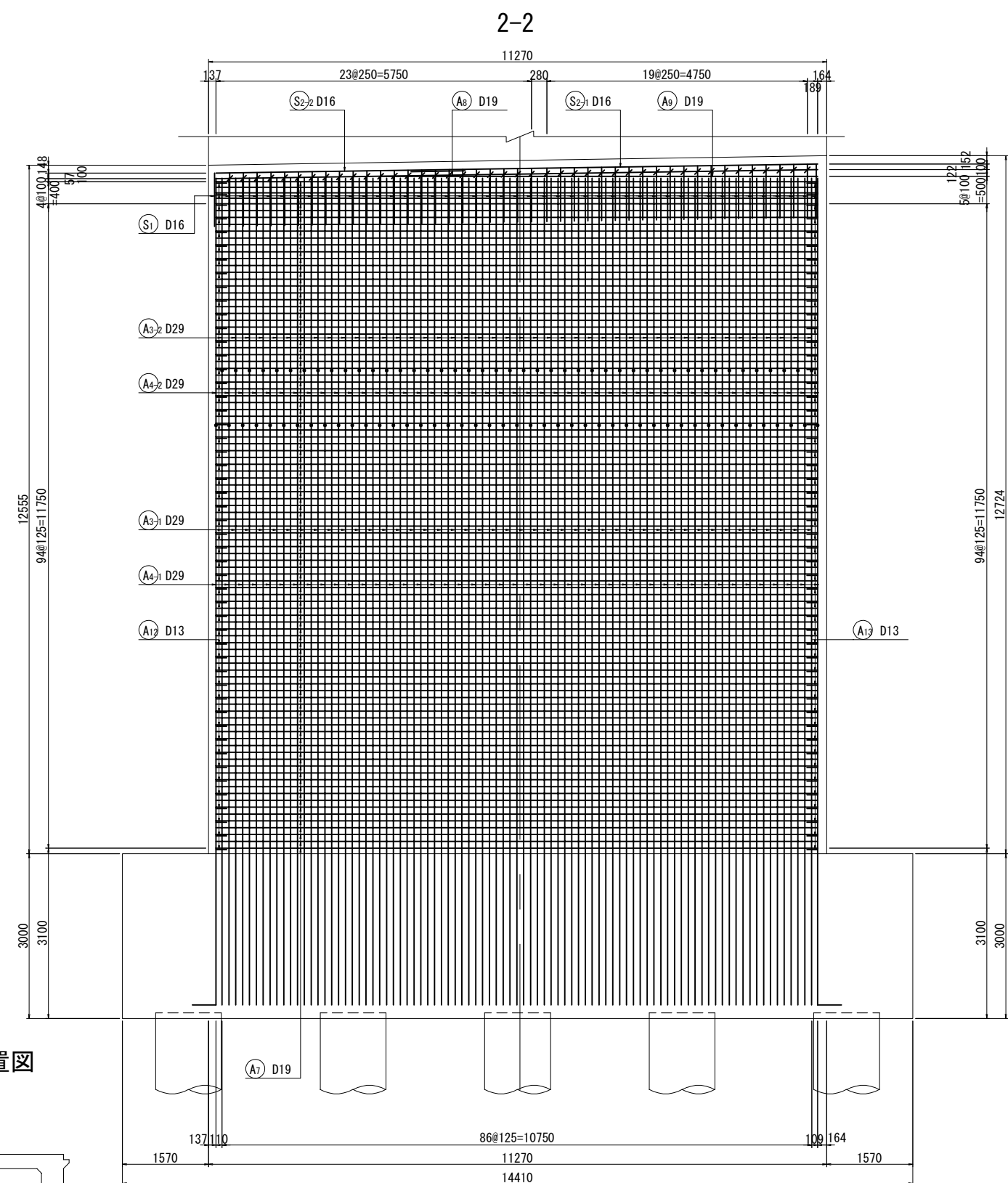
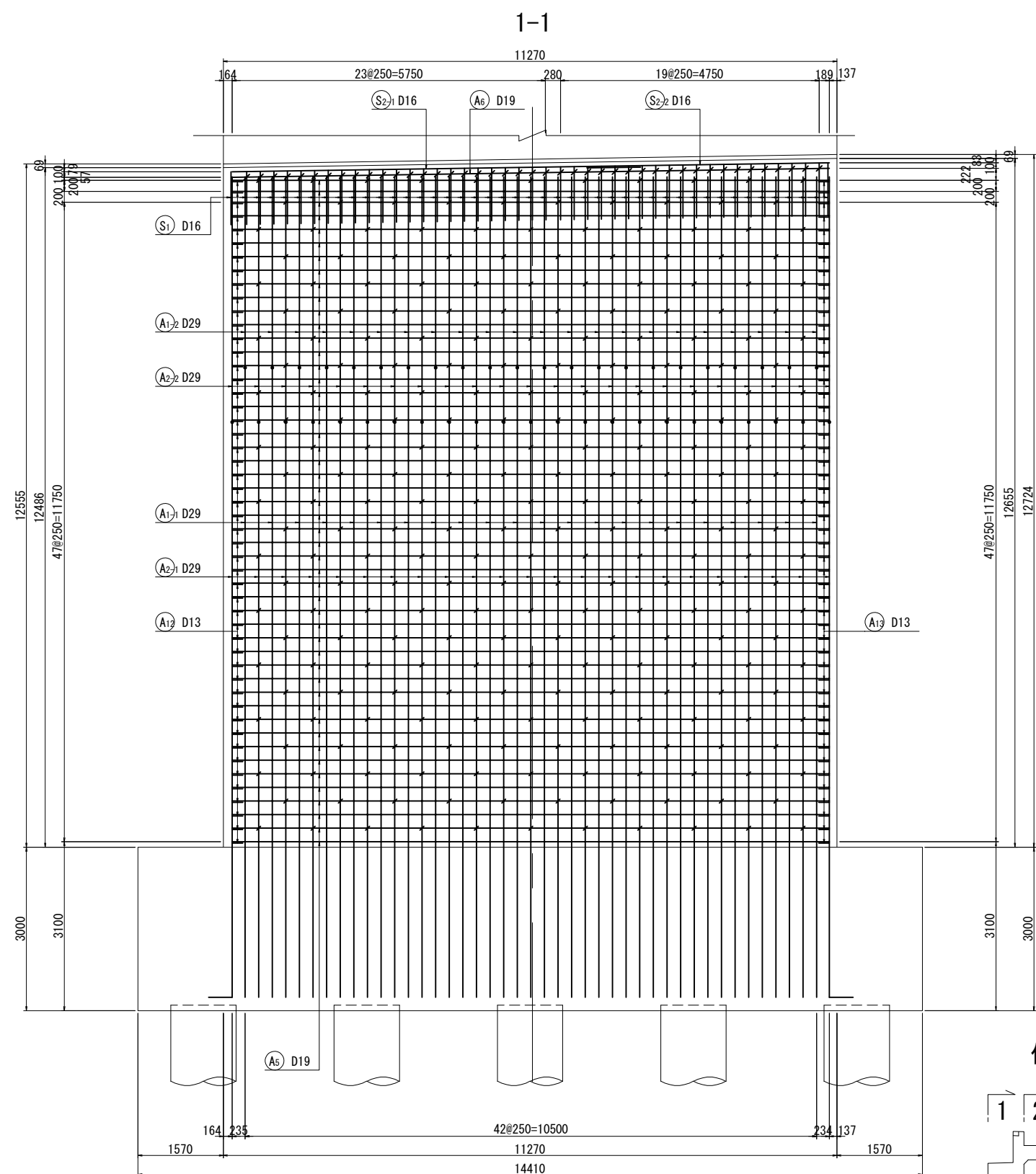


位置図



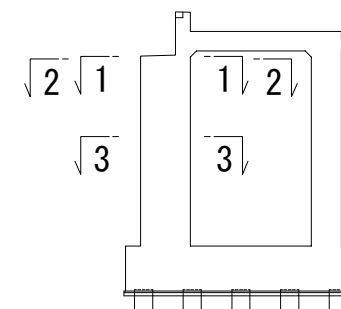
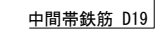
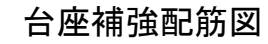
注:機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、管理方法の承認を得て工事を実施すること。
Gは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

A2橋台配筋図(その3) S=1:50



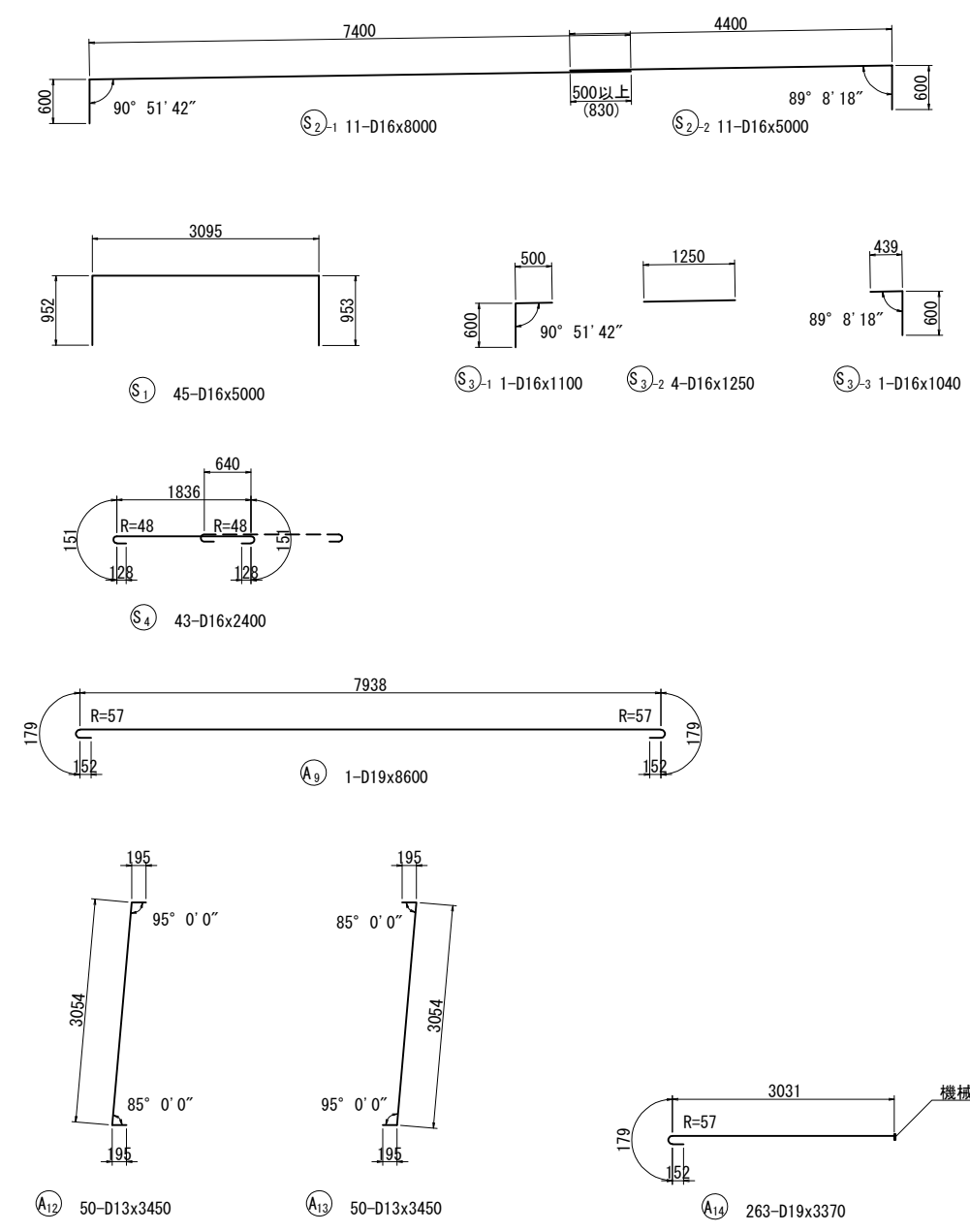
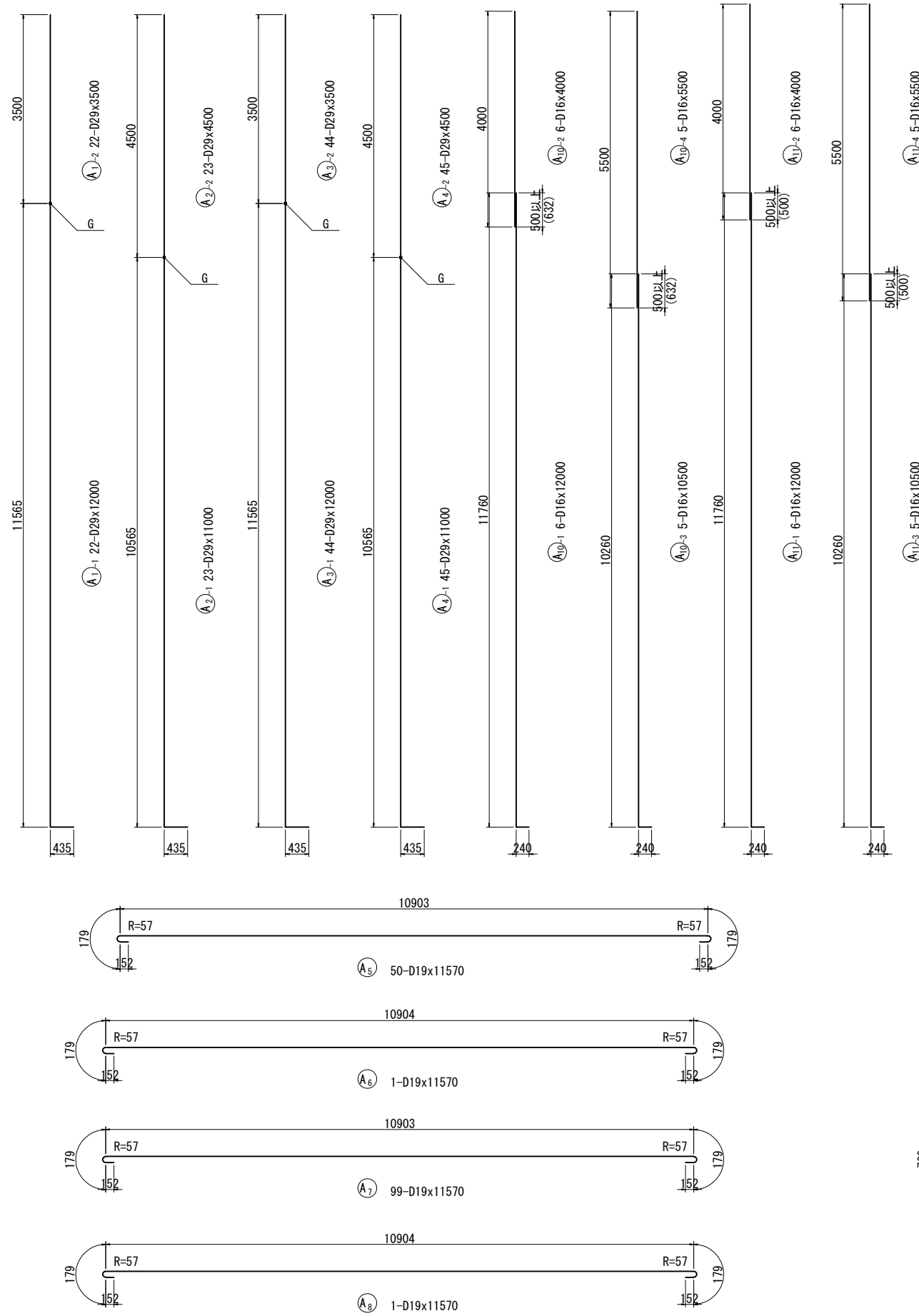
注:機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を
取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、
管理方法の承認を得て工事を実施すること。
Gは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

S=1 : 50



注：機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を取得している定着工法を採用すること。
（図面表記は一例であり工法を指定するものではない）
施工者は、使用製品の性能と施工方法、
管理方法の承認を得て工事を実施すること。
①、ガス圧接を示す。
②、ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

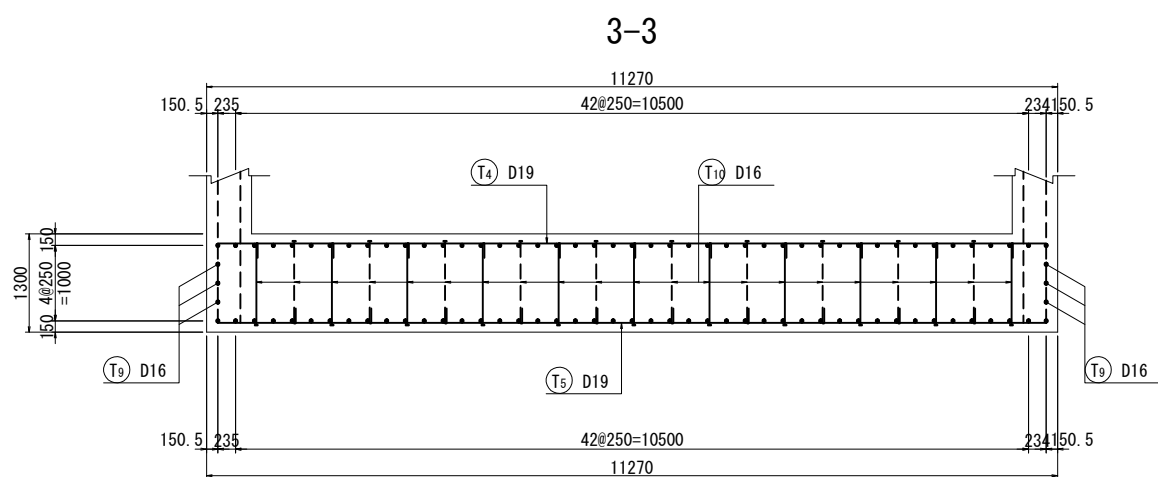
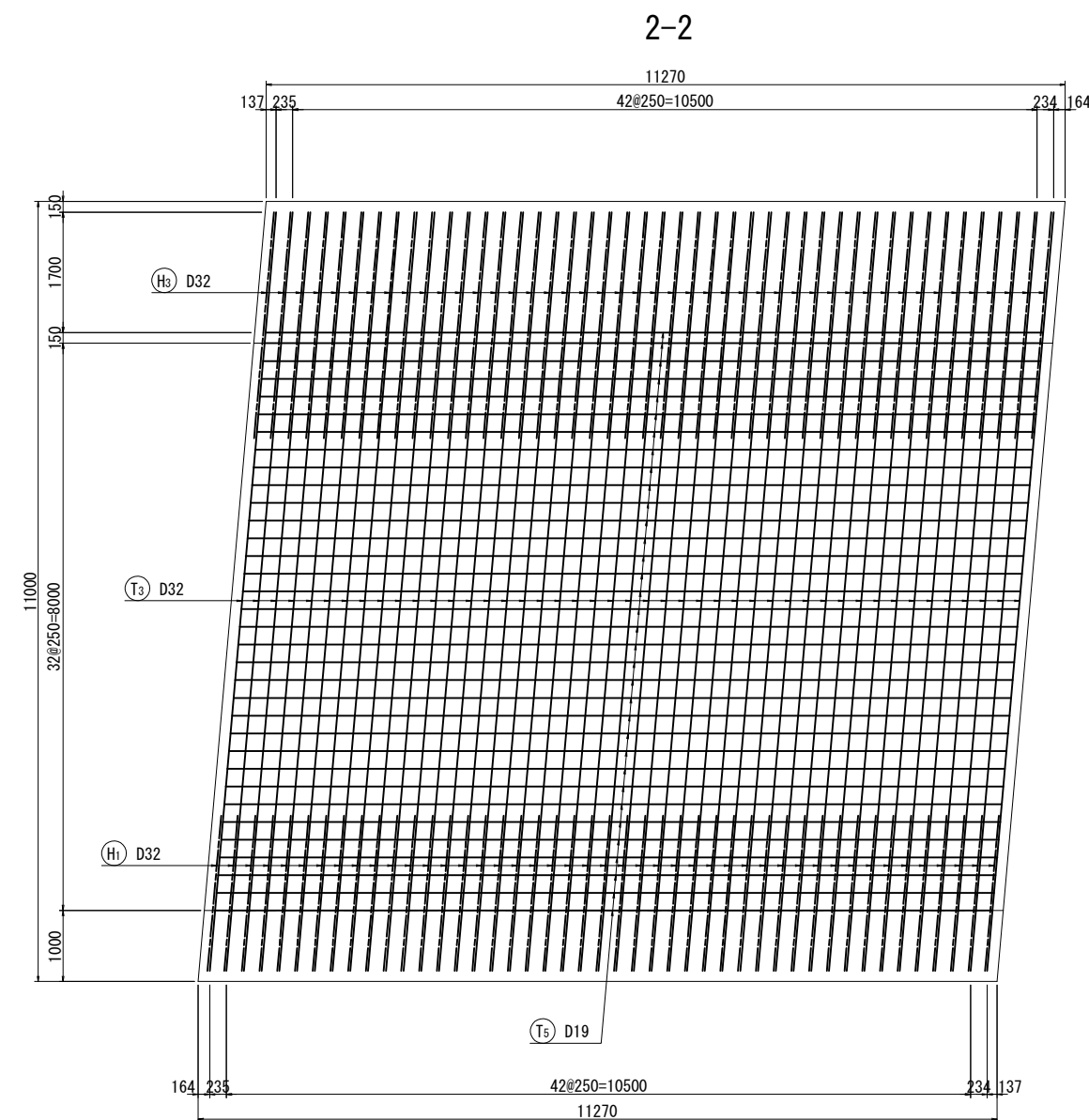
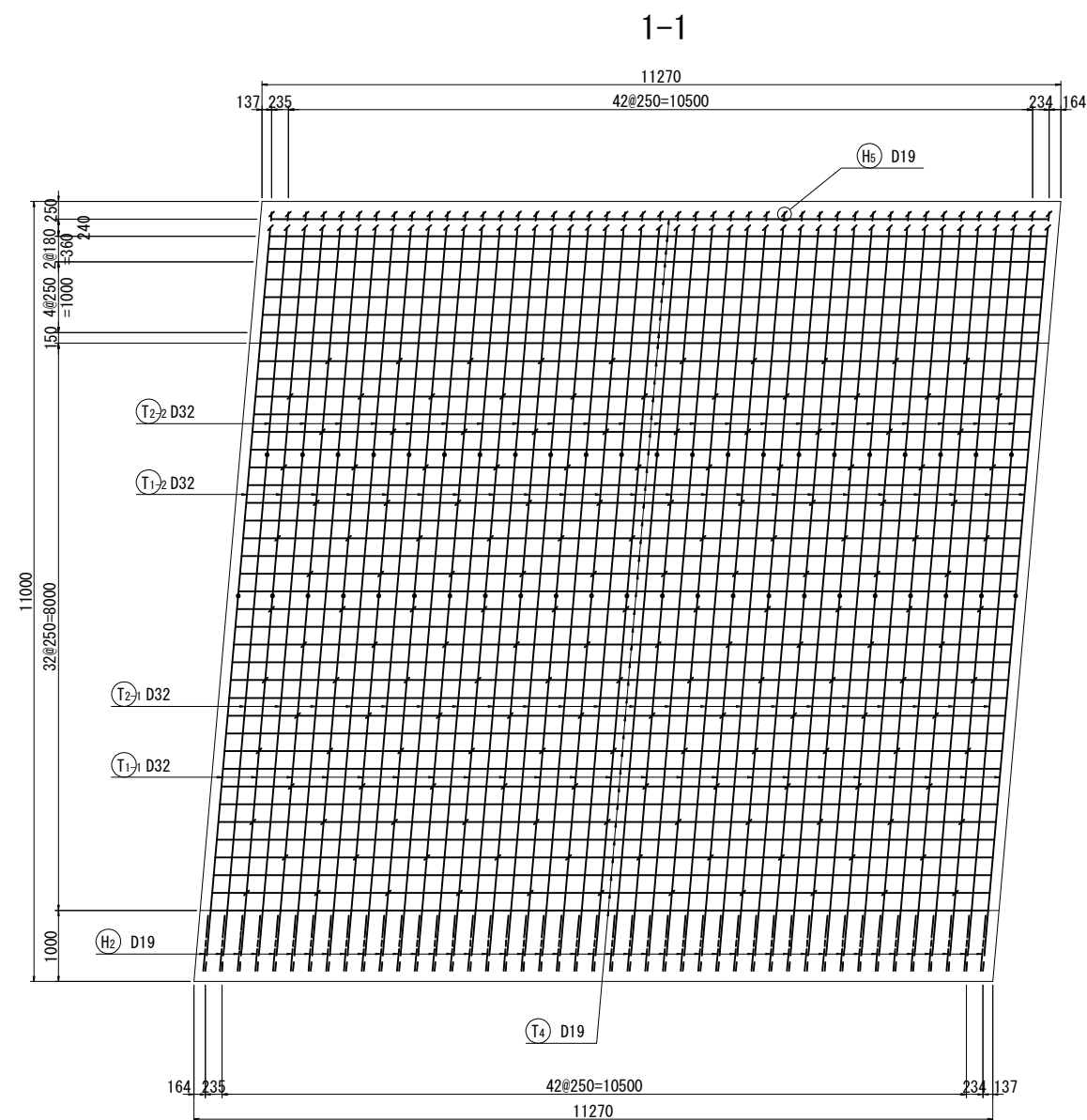
A2橋台配筋図(その5) S=1:50



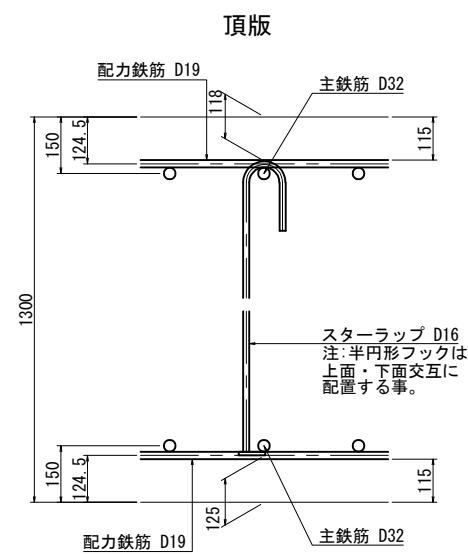
注:機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、管理方法の承認を得て工事を実施すること。
GIは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

注:GIは、ガス圧接を示す。
圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

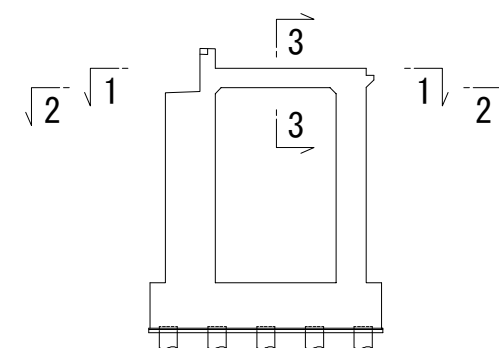
A2橋台配筋図(その6) S=1:50



かぶり詳細図 S=1:10

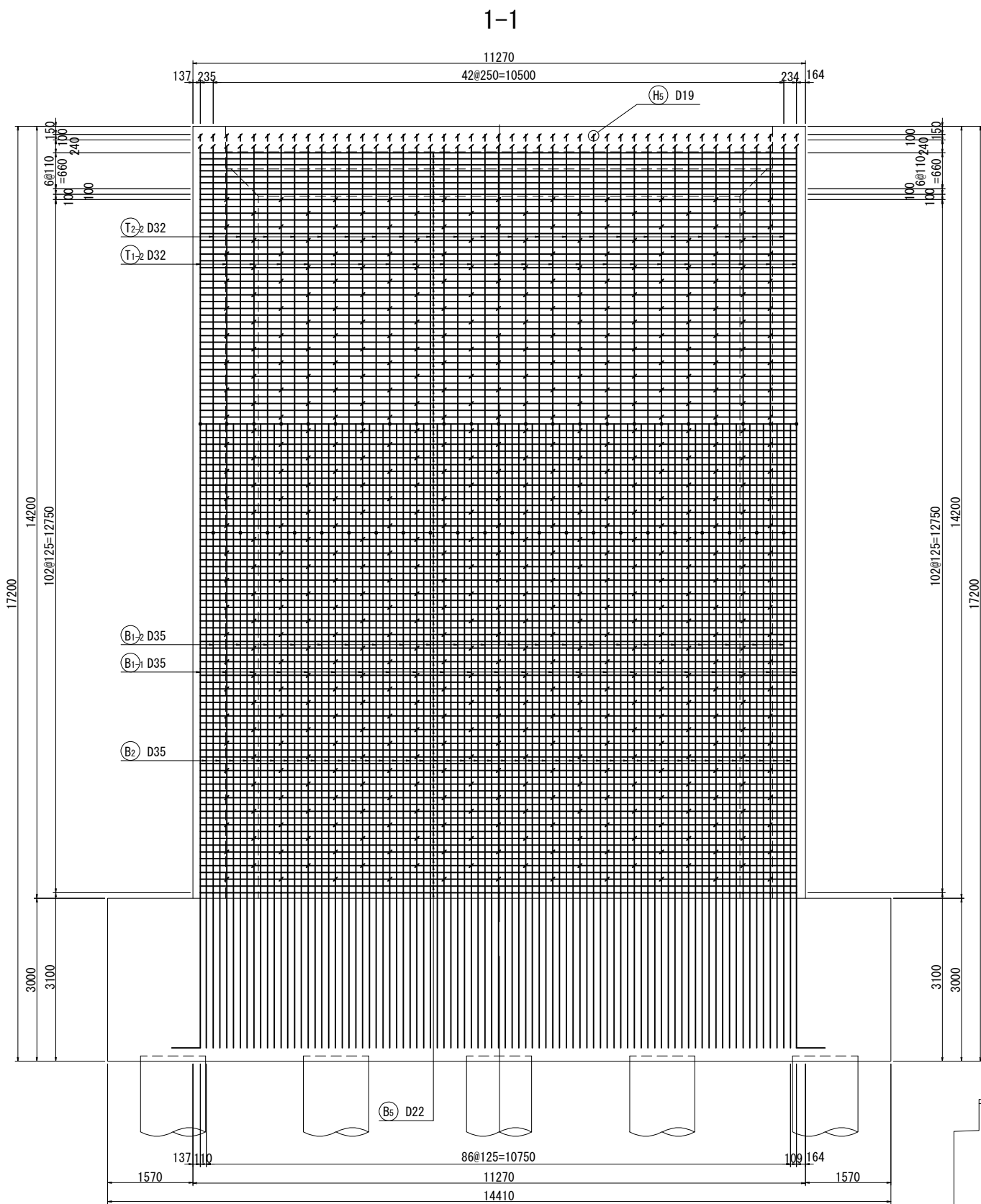


位置図

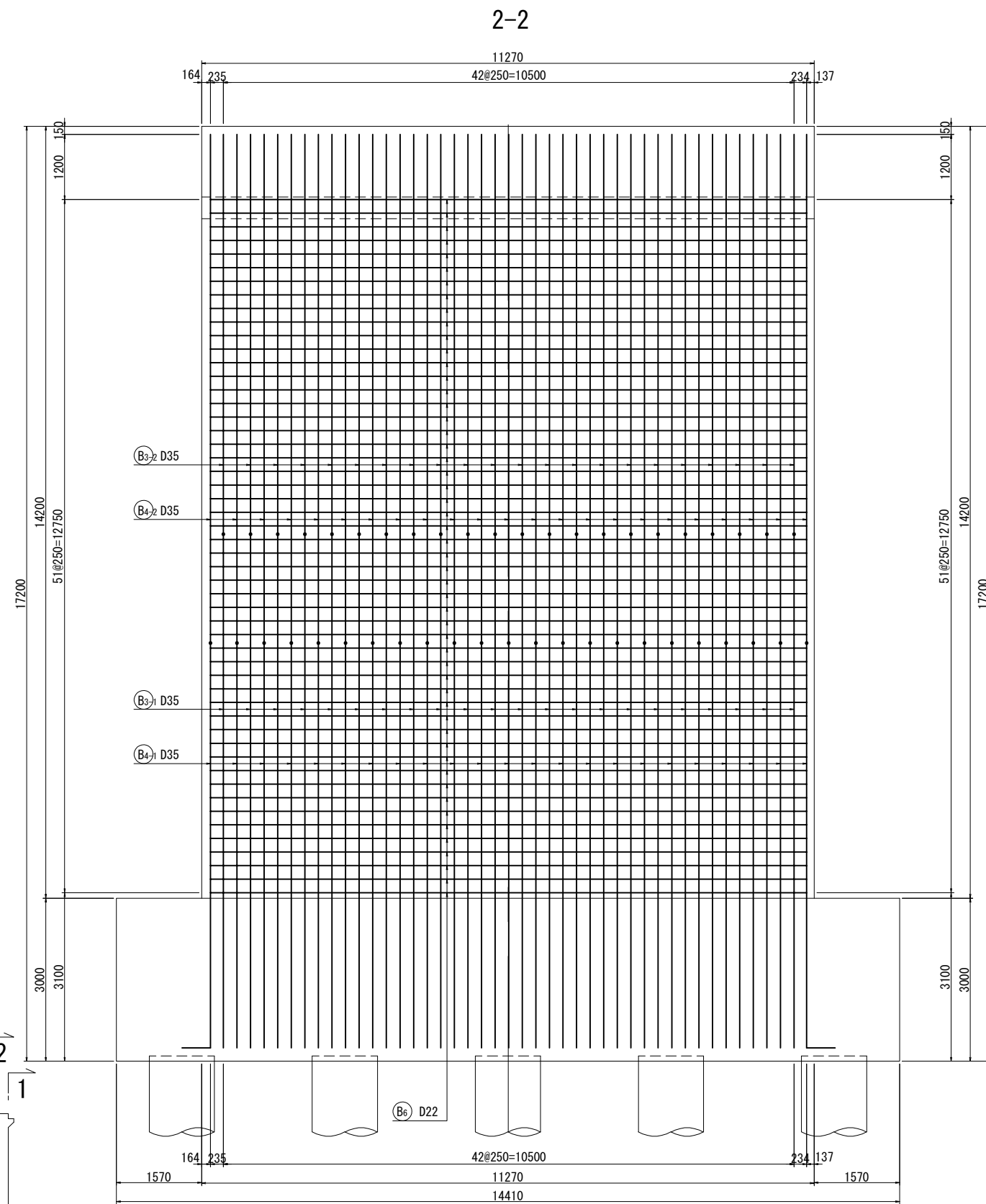
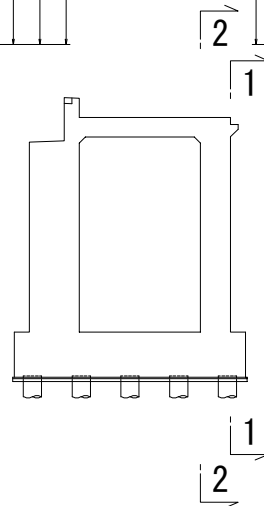


注:機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を
取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、
管理方法の承認を得て工事を実施すること。
GIは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

A2橋台配筋図(その7) S=1:50

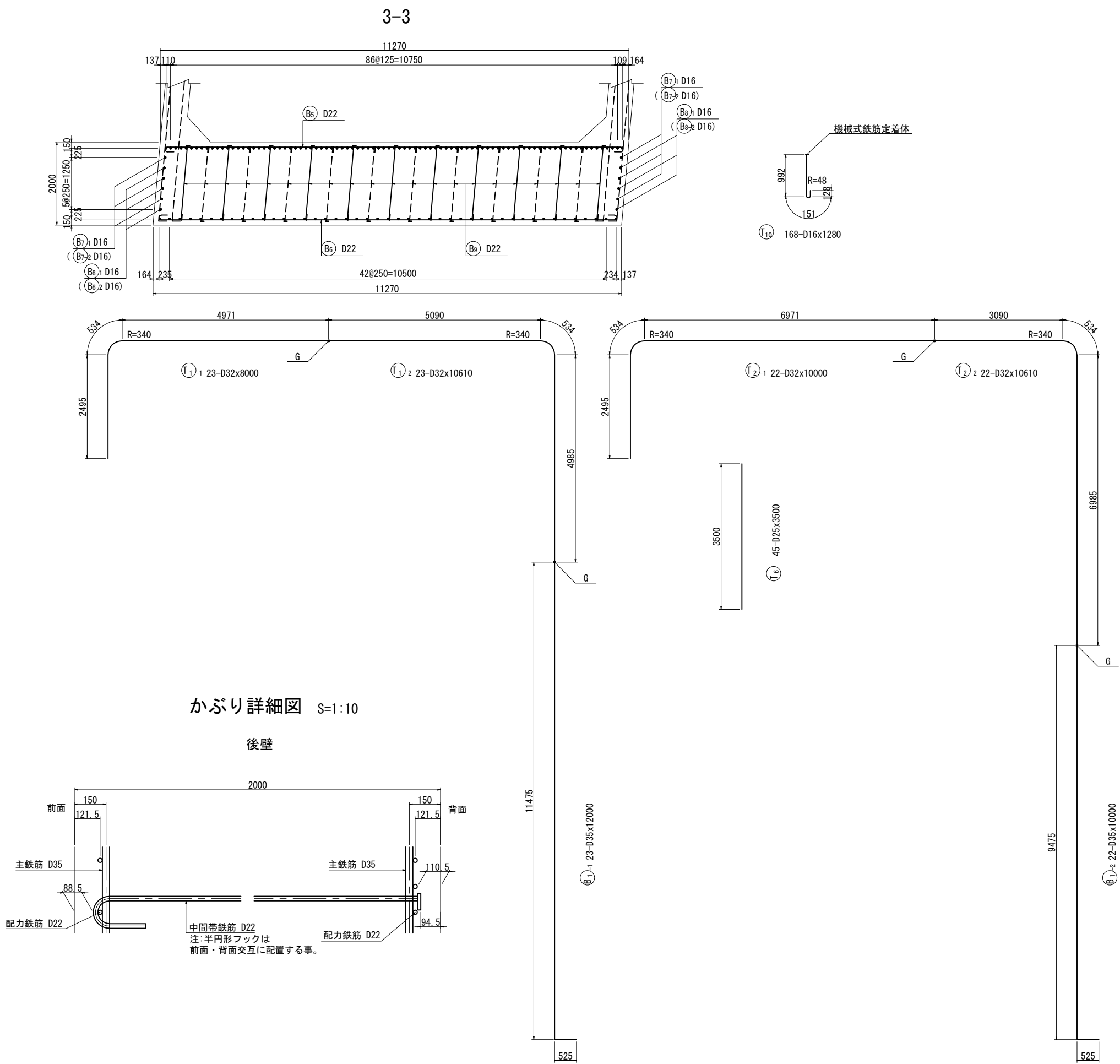


位置図

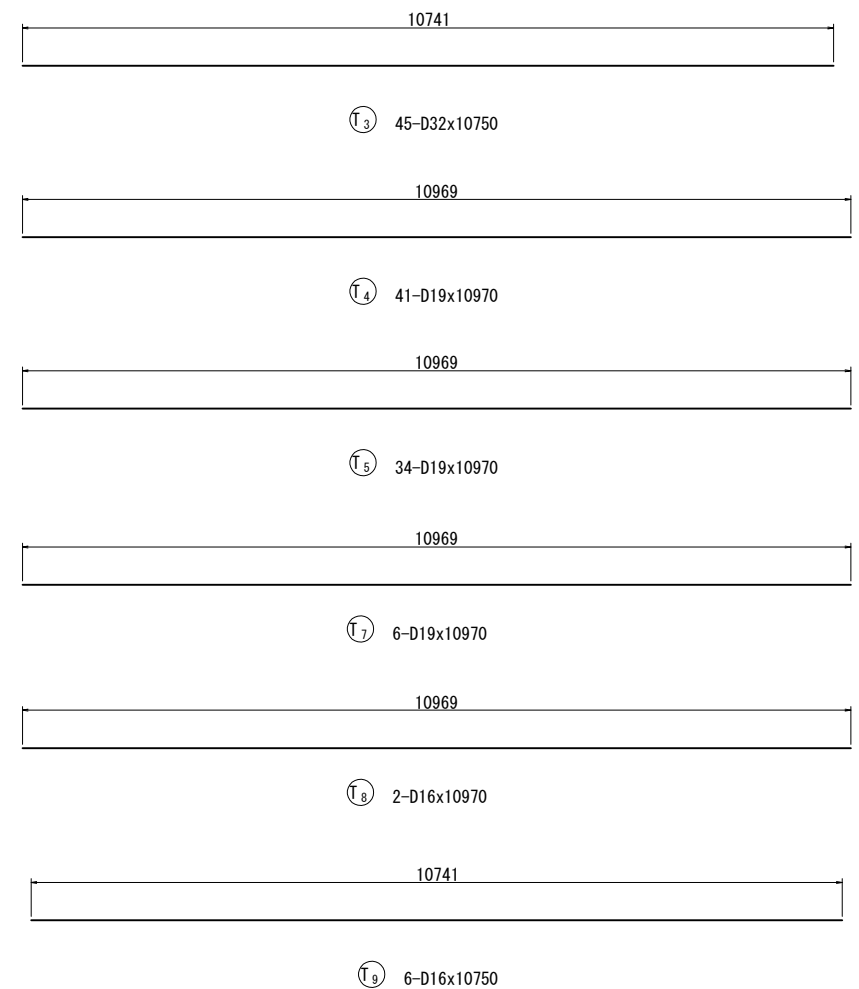
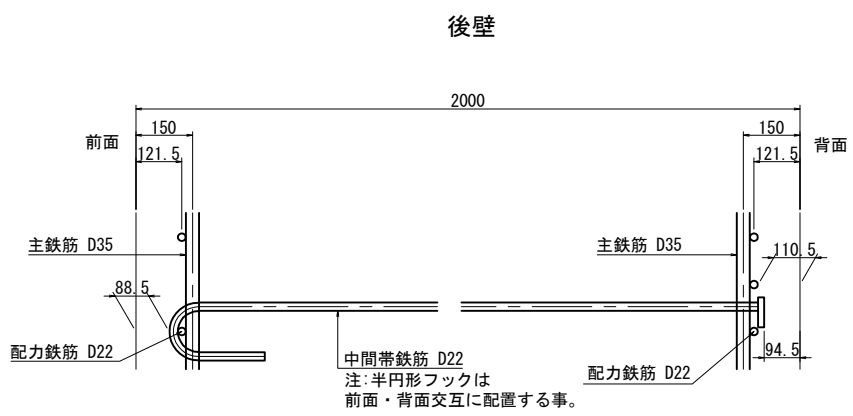


注:機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を
取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、
管理方法の承認を得て工事を実施すること。
Gは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

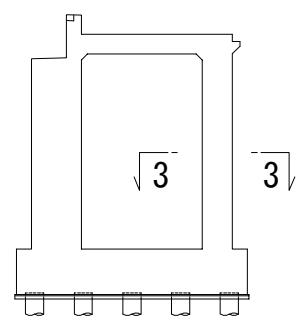
A2橋台配筋図(その8) S=1:50



かぶり詳細図 S=1:10



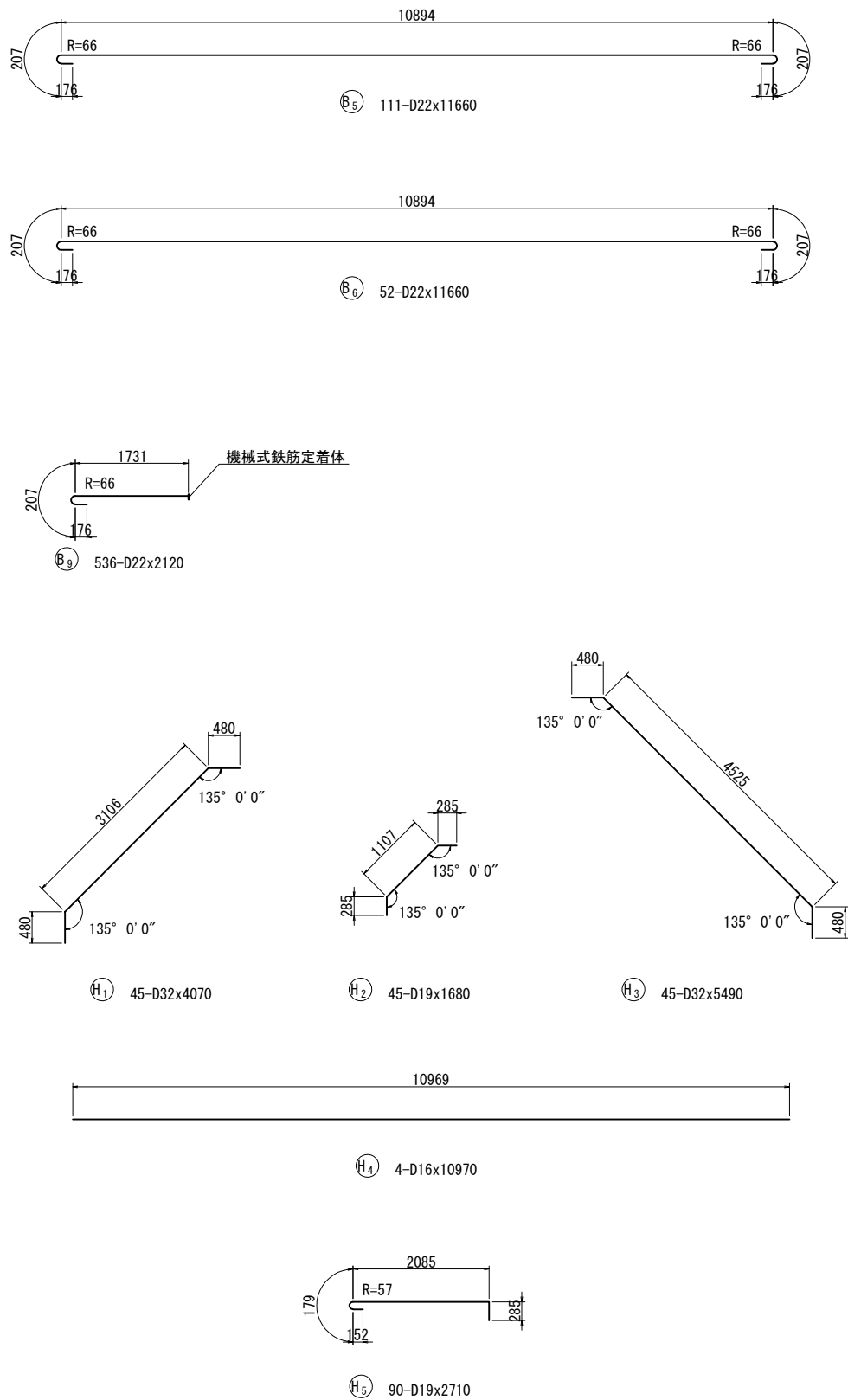
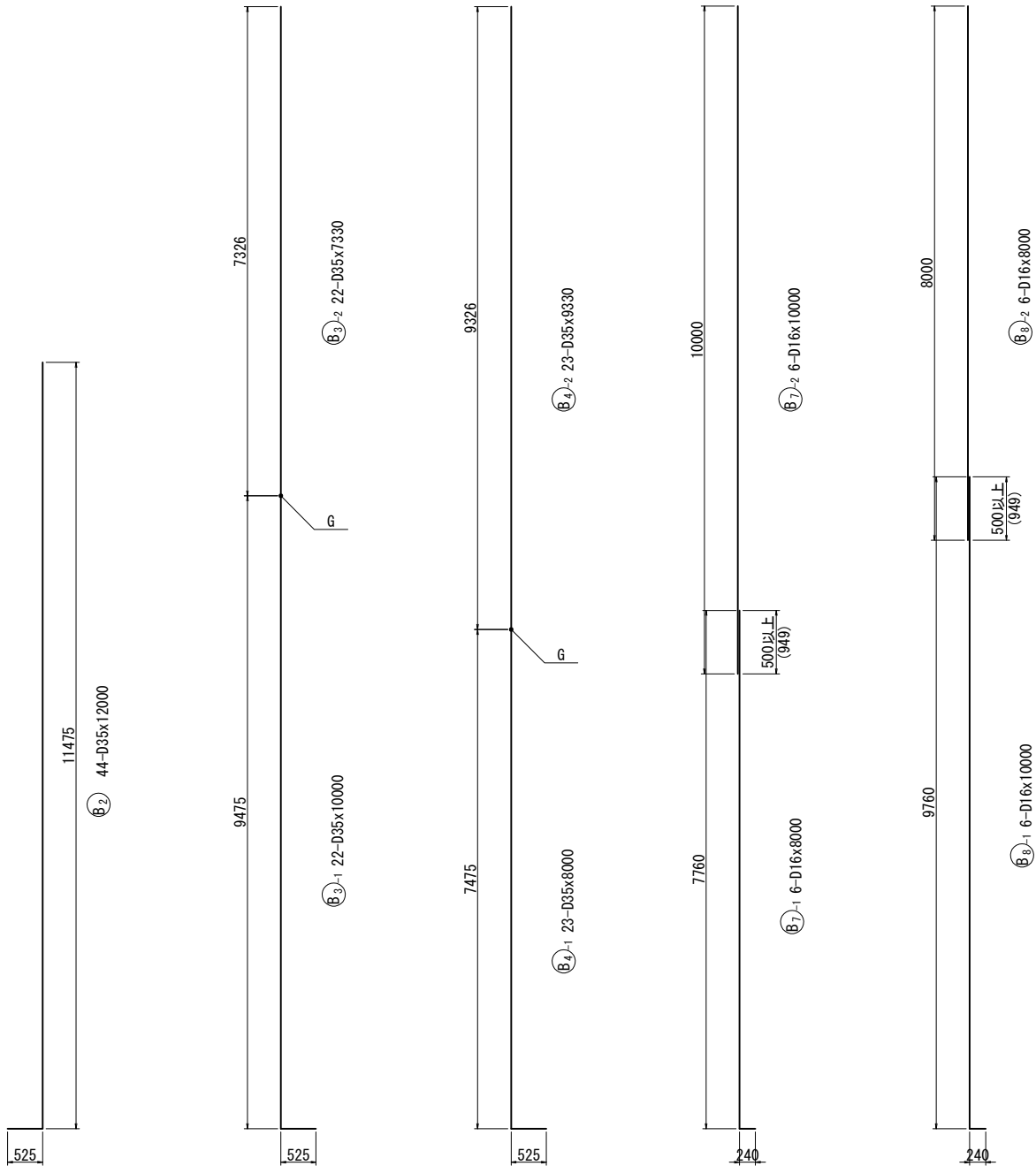
位置図



注: Gは、ガス圧接を示す。
圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

注: 機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を
取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、
管理方法の承認を得て工事を実施すること。
Gは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

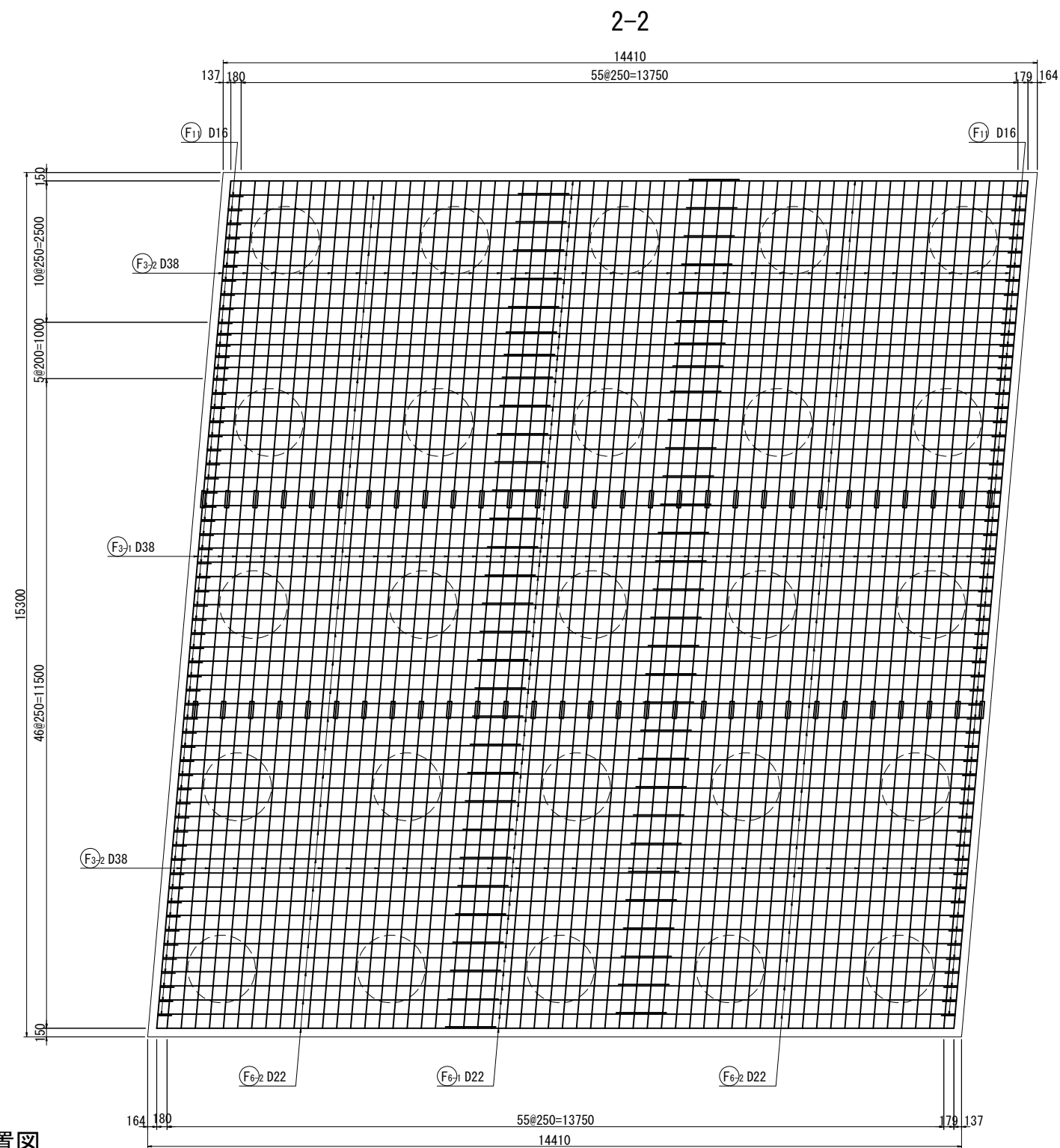
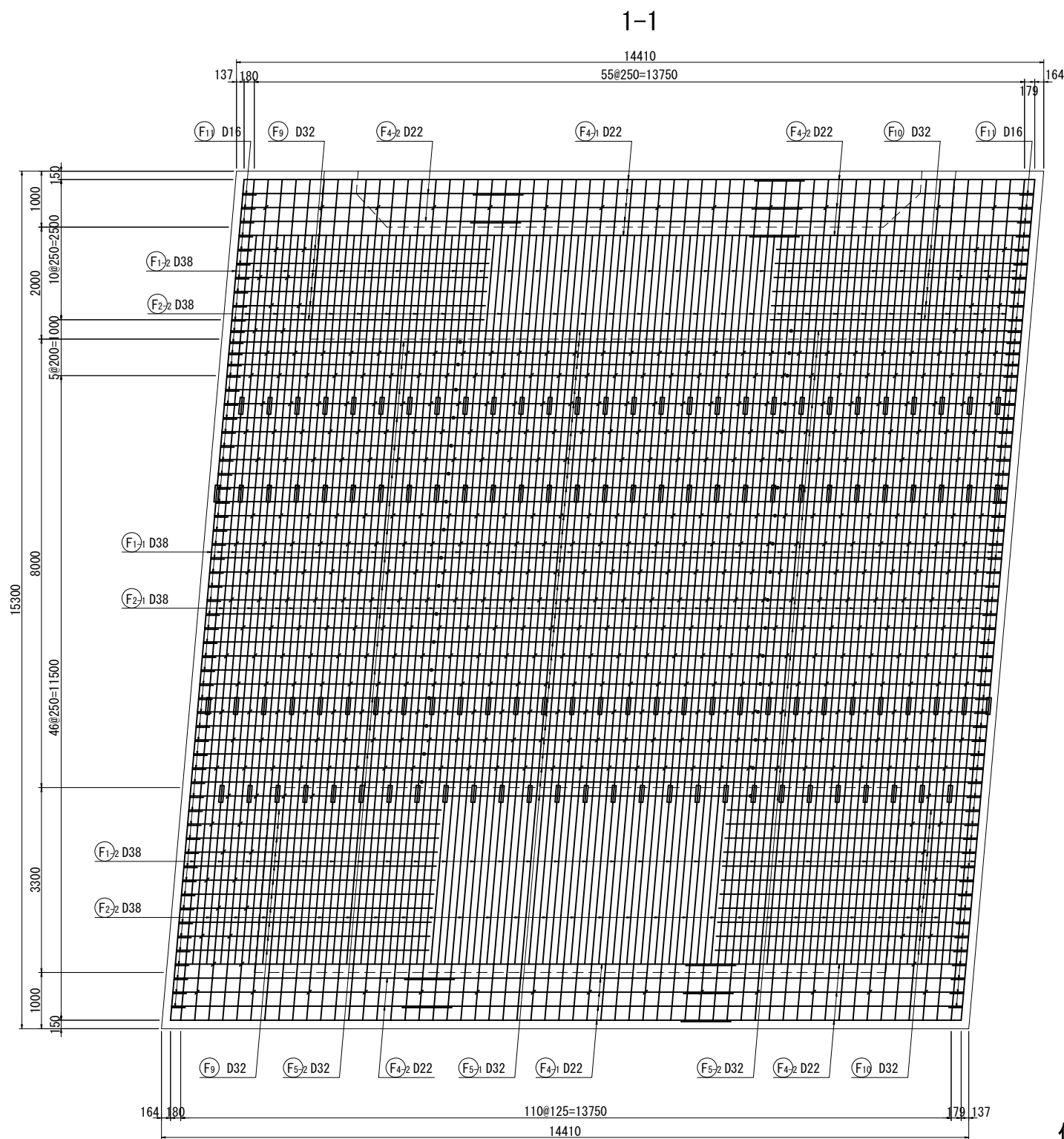
A2橋台配筋図(その9) S=1:50



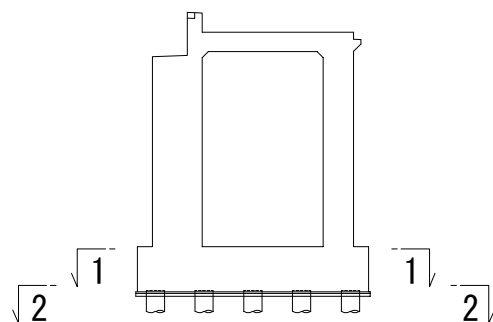
注:機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、管理方法の承認を得て工事を実施すること。
Gは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

注:Gは、ガス圧接を示す。
圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

A2橋台配筋図(その 1 0) S=1:50



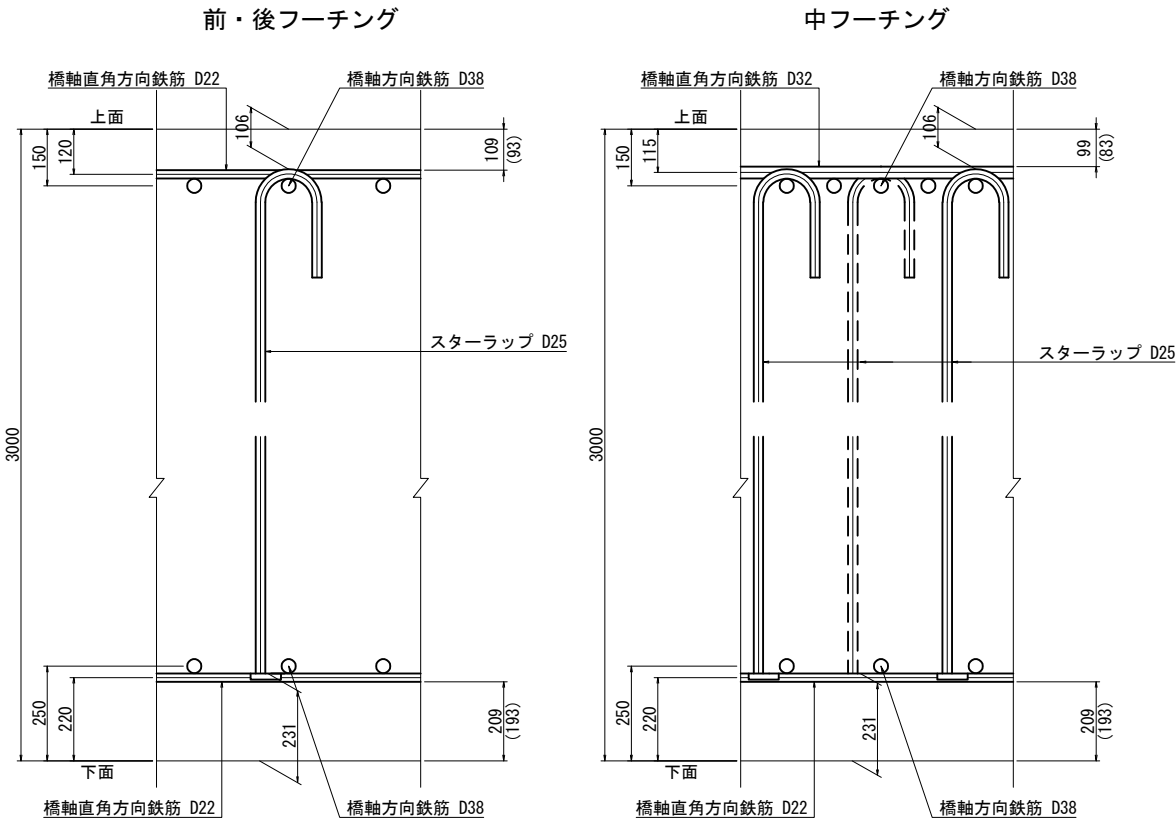
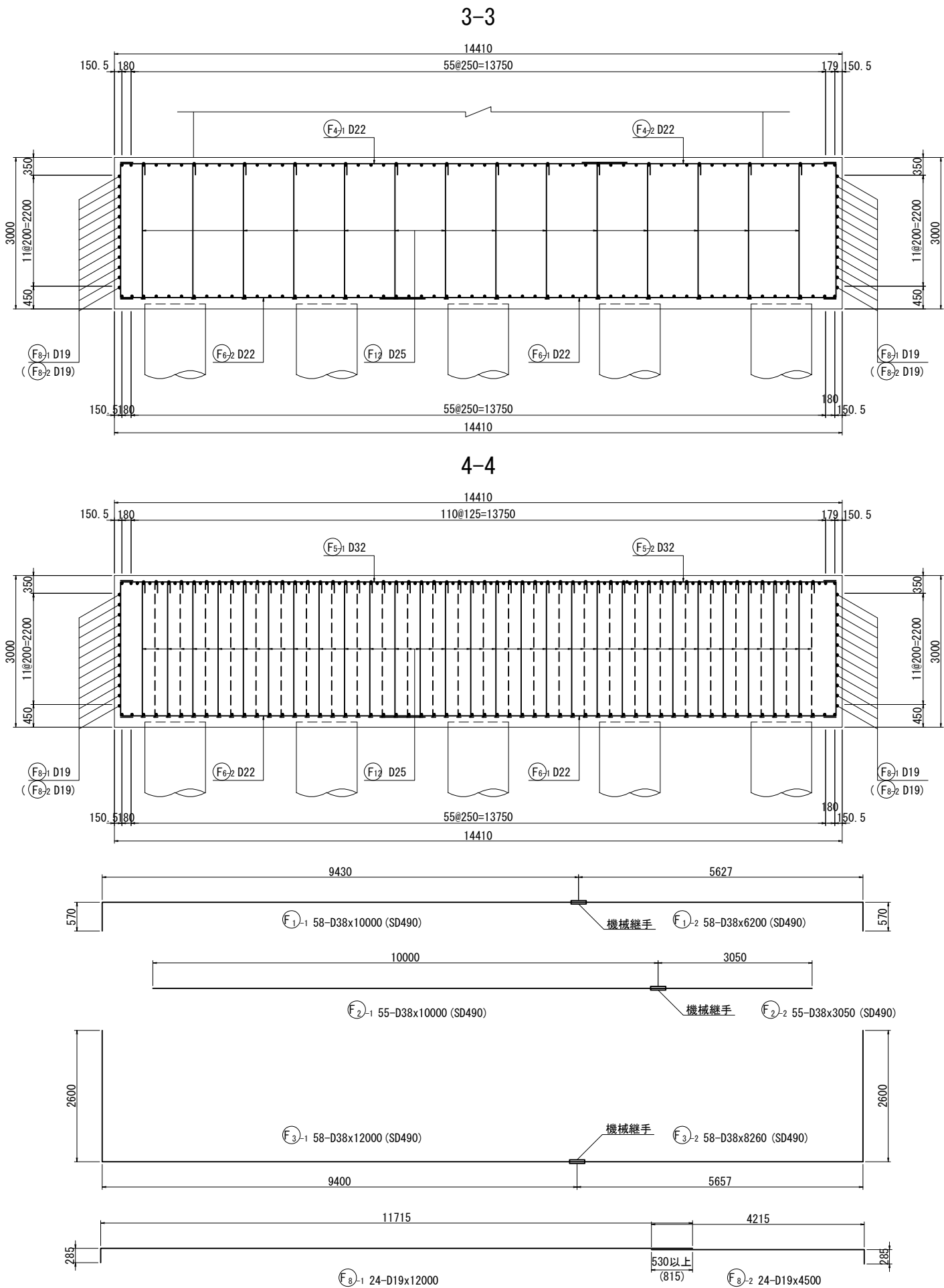
位置図



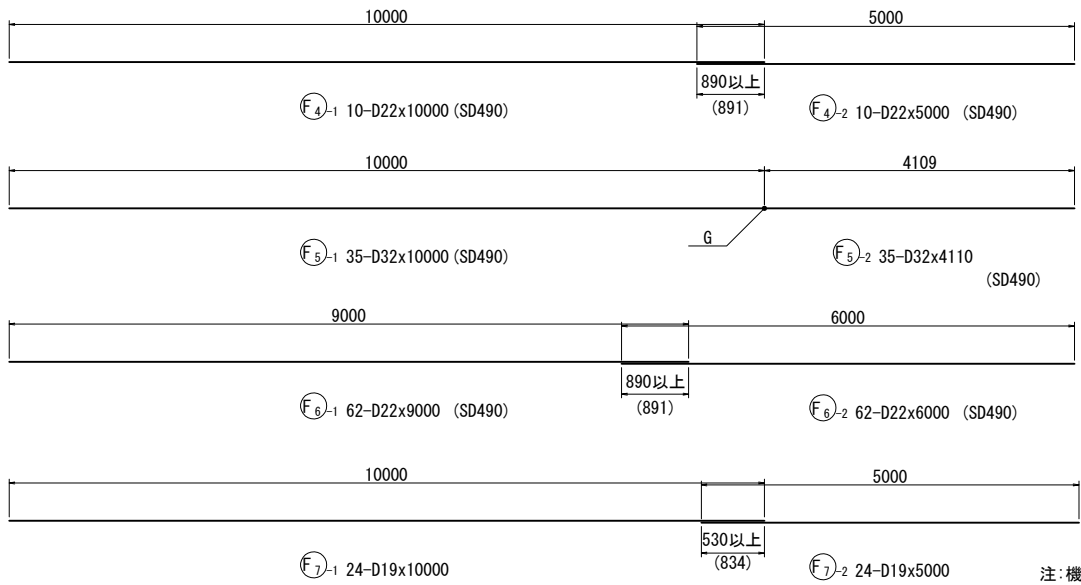
注: 機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を
取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、
管理方法の承認を得て工事を実施すること。
Glは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。

A2橋台配筋図(その 1 1) S=1:50

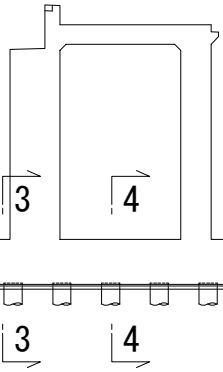
かぶり詳細図 S=1:10



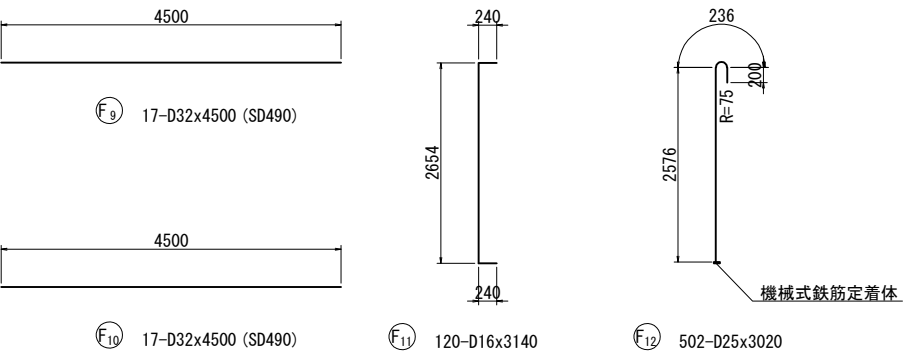
注: () 内は、機械式継手位置でのかぶりを示す。



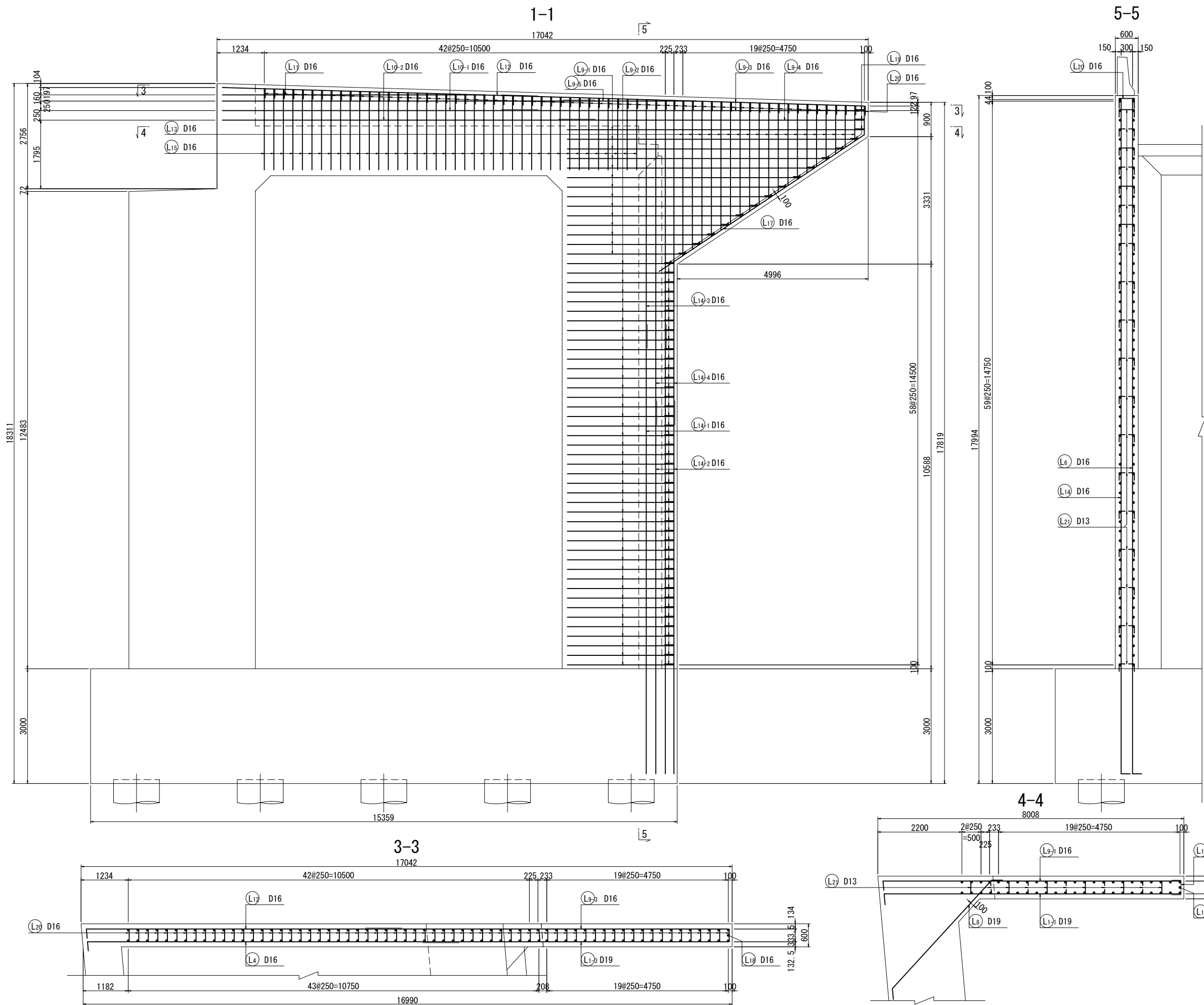
位置図



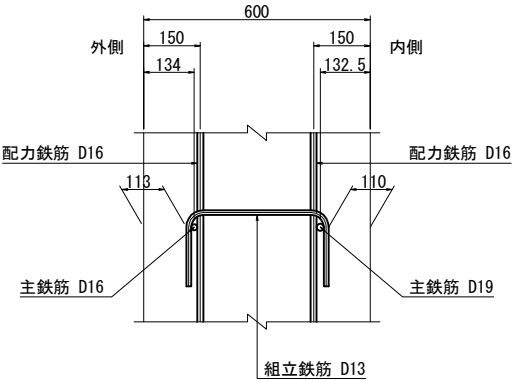
注: 機械式鉄筋定着工法は、建設技術審査証明を取得している定着工法を採用すること。
(図面表記は一例であり工法を指定するものではない)
施工者は、使用製品の性能と施工方法、管理方法の承認を得て工事を実施すること。
GIは、ガス圧接を示す。
重ね継手及び圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。
注: GIは、ガス圧接を示す。
圧接継手の位置は、千鳥配置にすること。



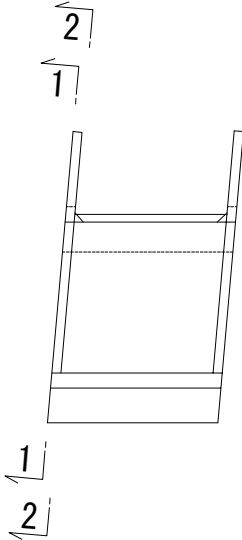
A2橋台配筋図(その 1 2) S=1:50



かぶり詳細図 S=1:10

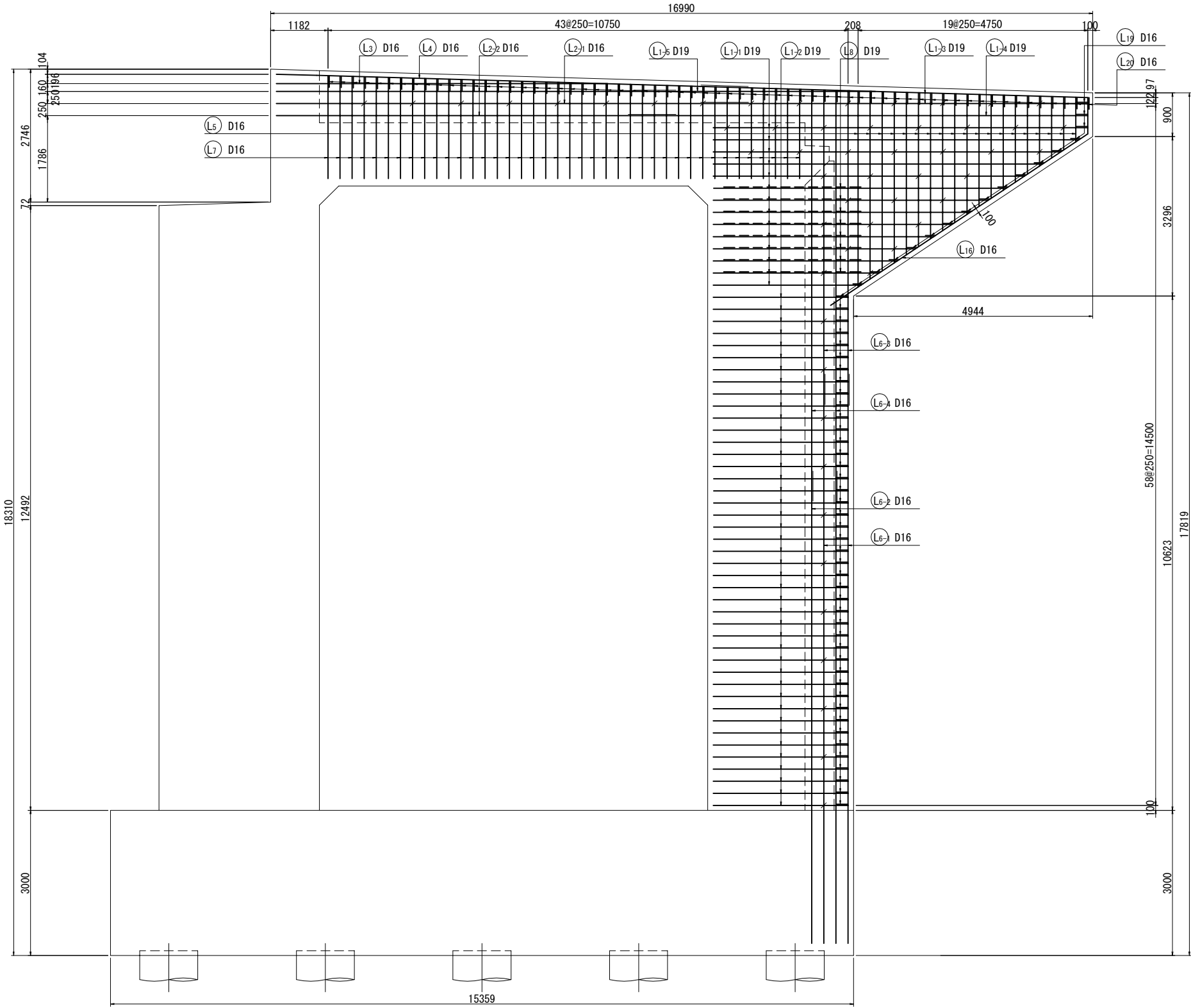


位置図



A2橋台配筋図(その 1 3) S=1:50

2-2



924~4055
L5 19-D16x2490 (平均長)
1847~2128
L7 40-D16x1990 (平均長)

500以上
(629~643)
11760
L6-1 2-D16x12000
6500
L6-3 2-D16x6500

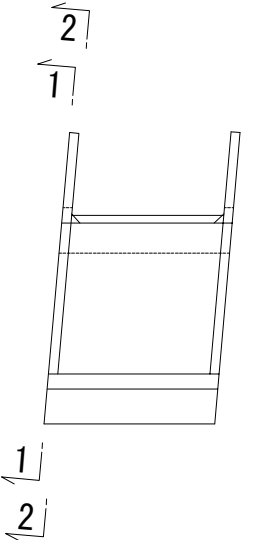
500以上
(622~636)
9760
L6-2 2-D16x10000
8500
L6-4 2-D16x6500

924~4055
L13 19-D16x2490 (平均長)
1846~2126
L15 40-D16x1990 (平均長)

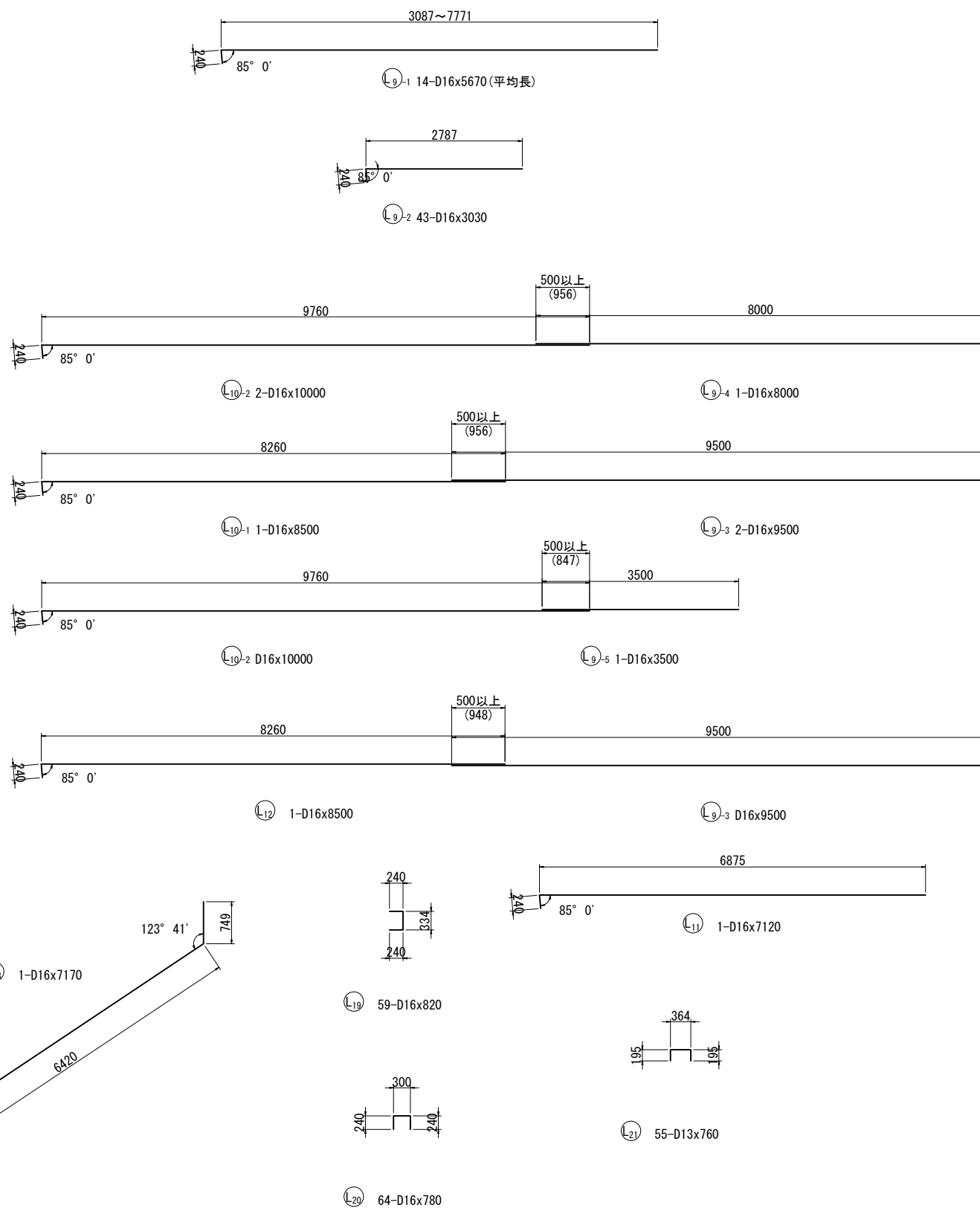
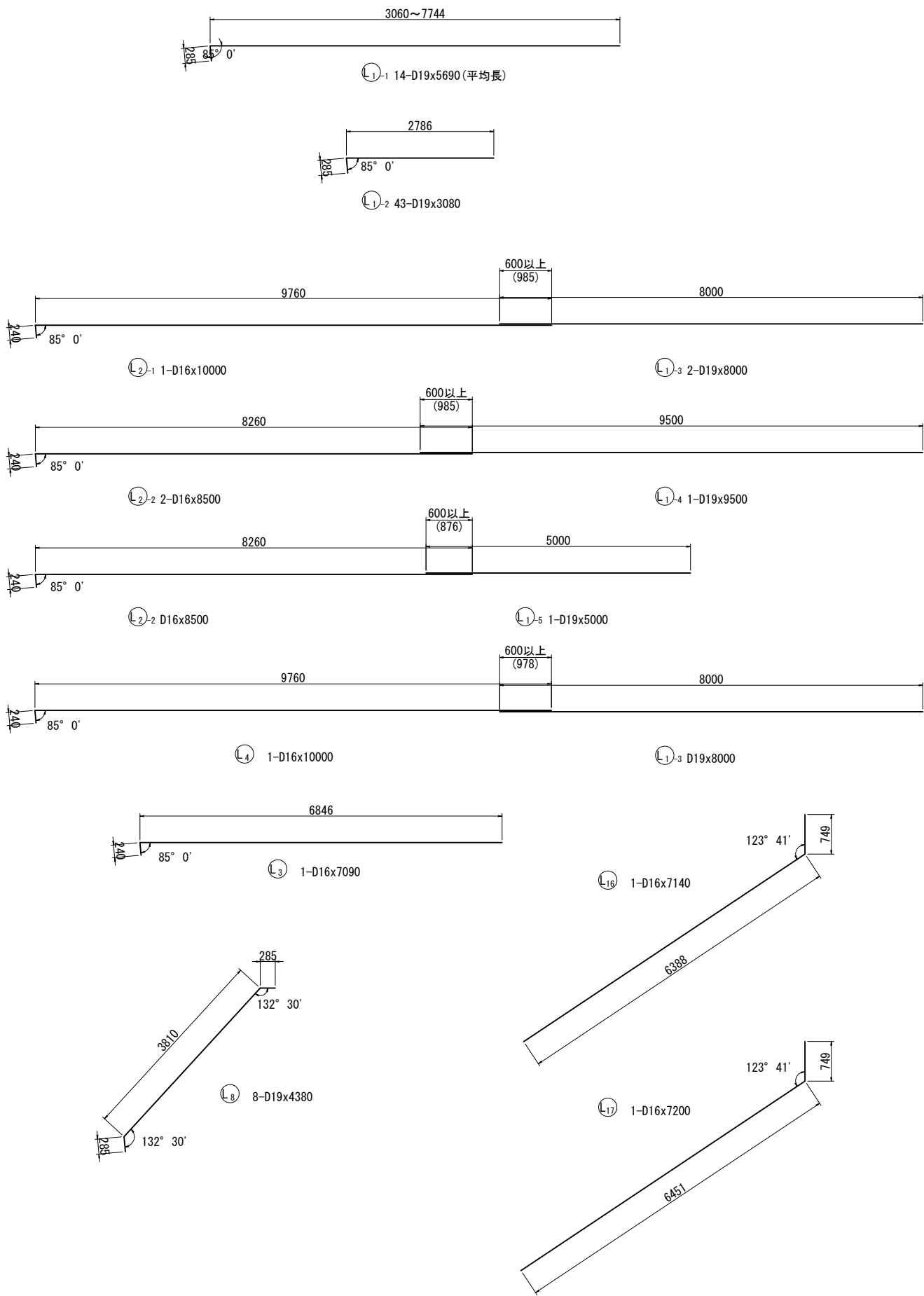
500以上
(622~636)
11760
L14-1 2-D16x12000
6500
L14-3 2-D16x6500

500以上
(629~643)
9760
L14-2 2-D16x10000
8500
L14-4 2-D16x6500

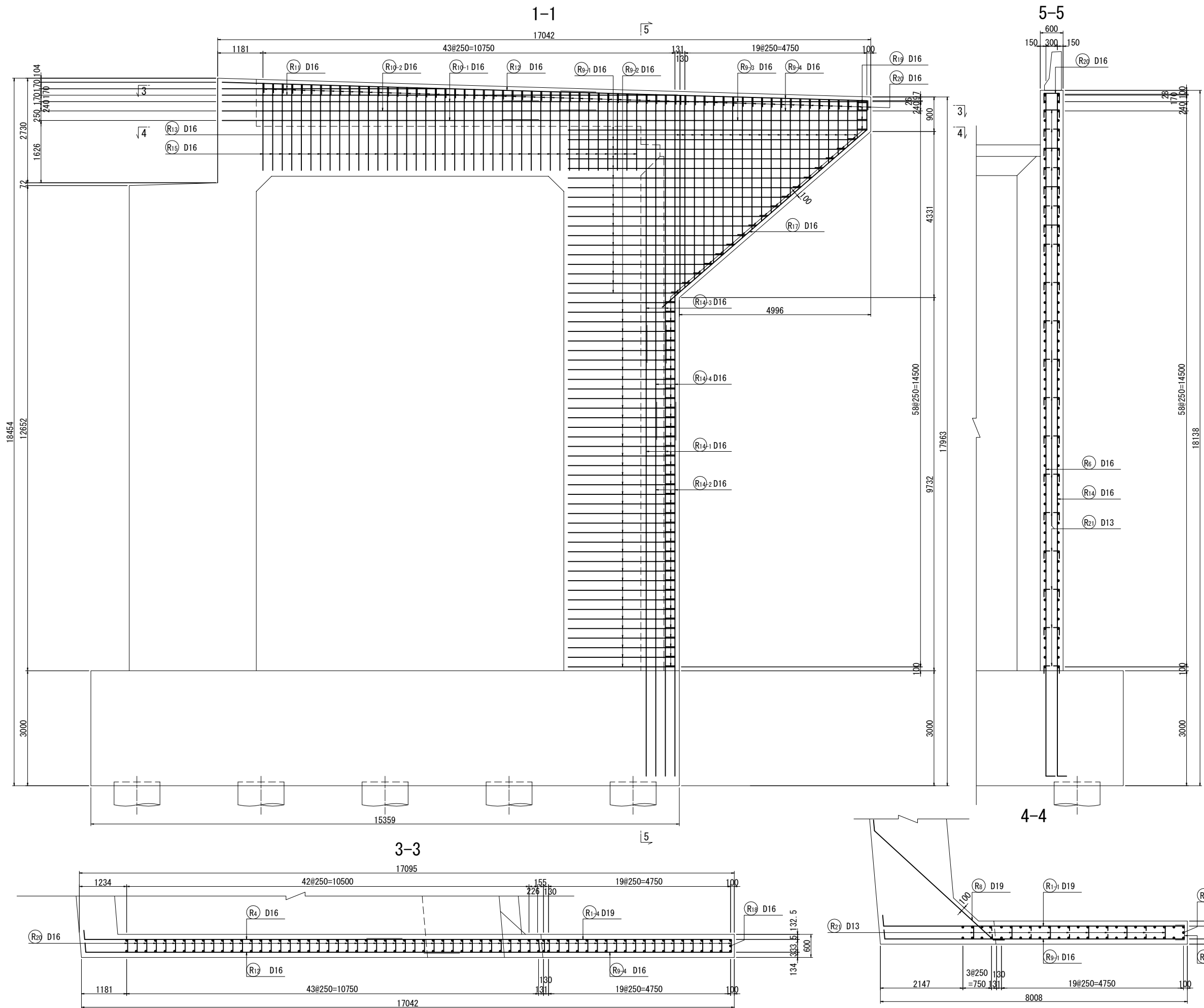
位置図



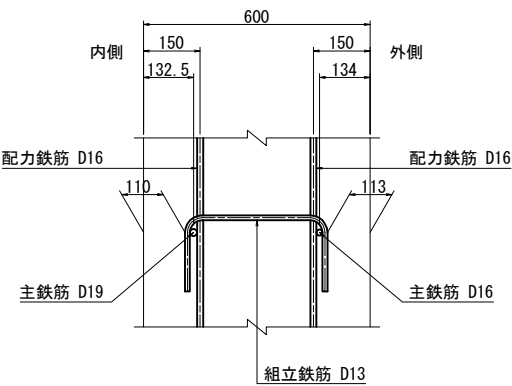
A2橋台配筋図(その14) S=1:50



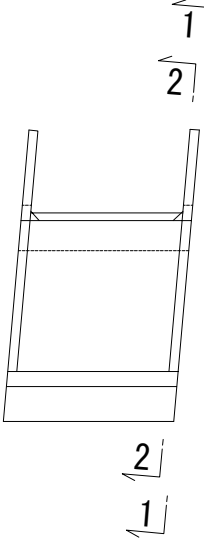
A2橋台配筋図(その15) S=1:50



かぶり詳細図 S=1:10

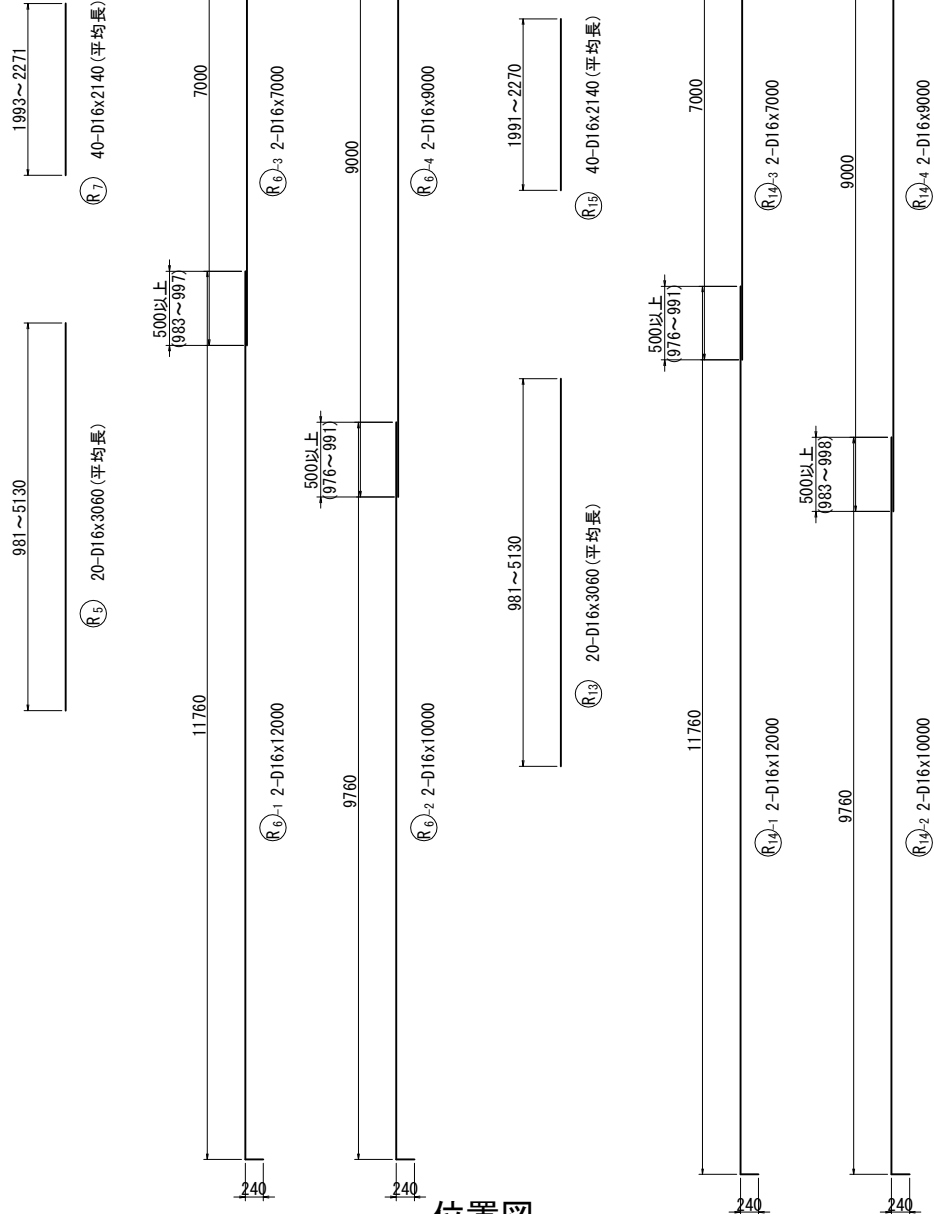
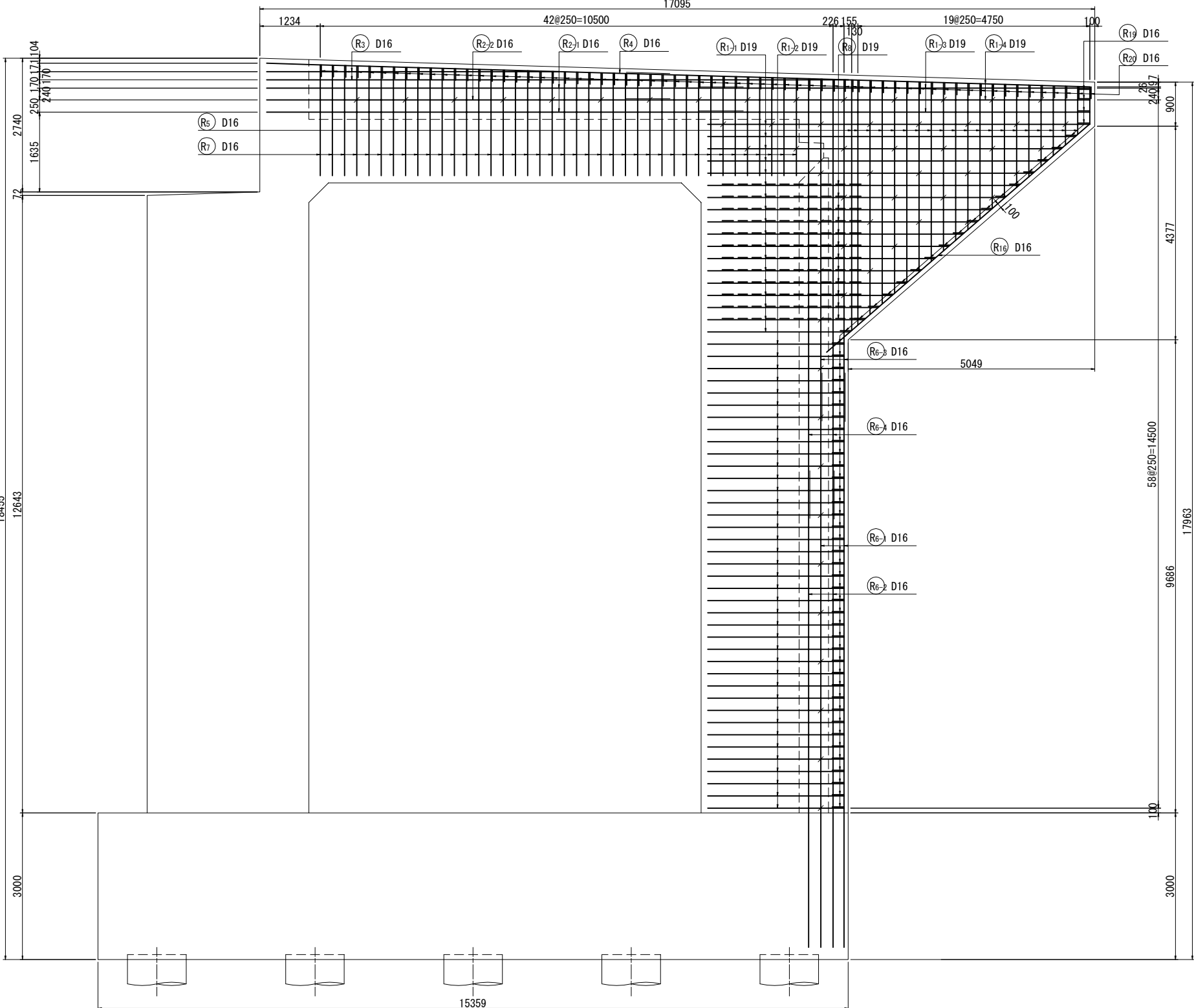


位置図



A2橋台配筋図(その16) S=1:50

2-2



位置図

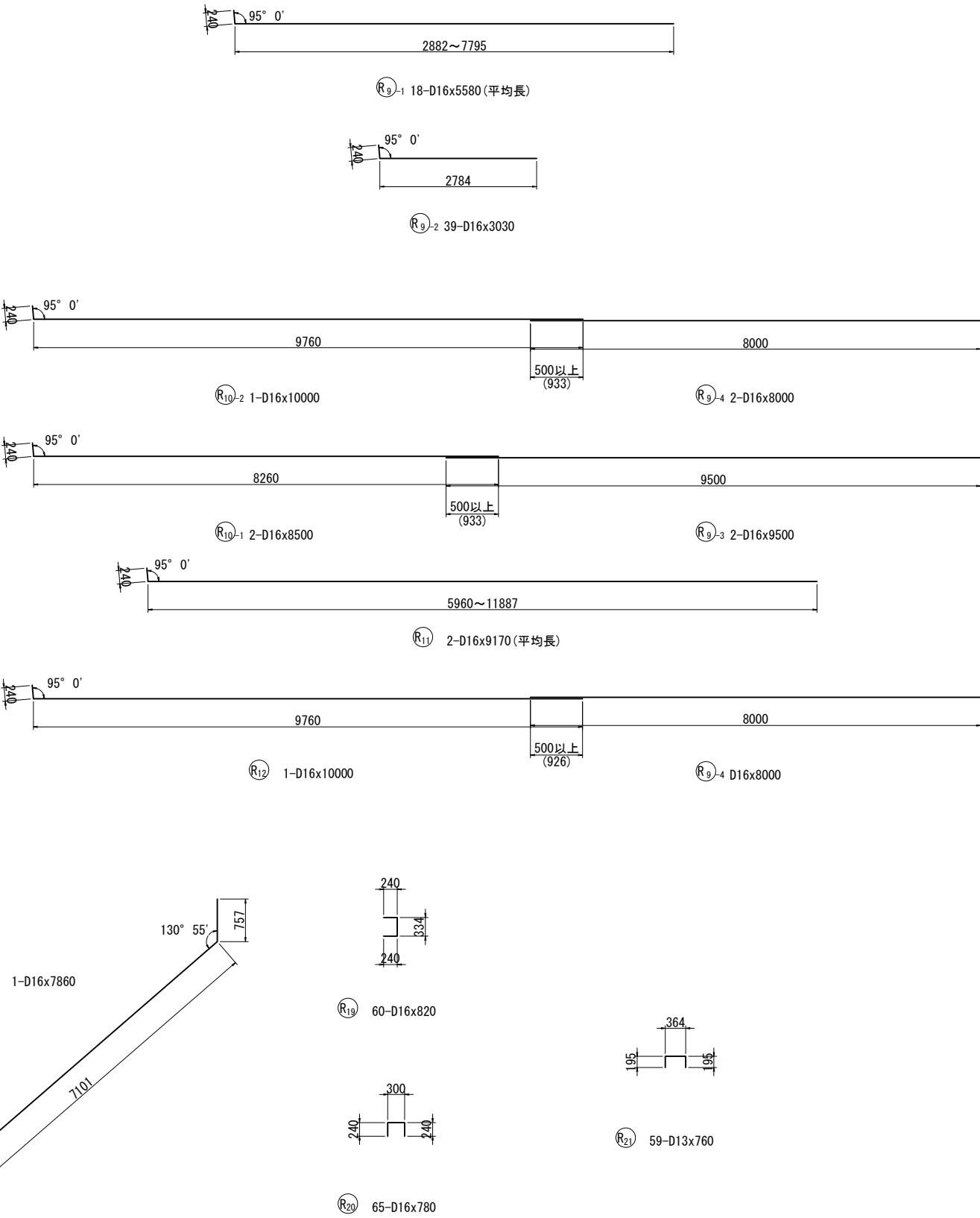
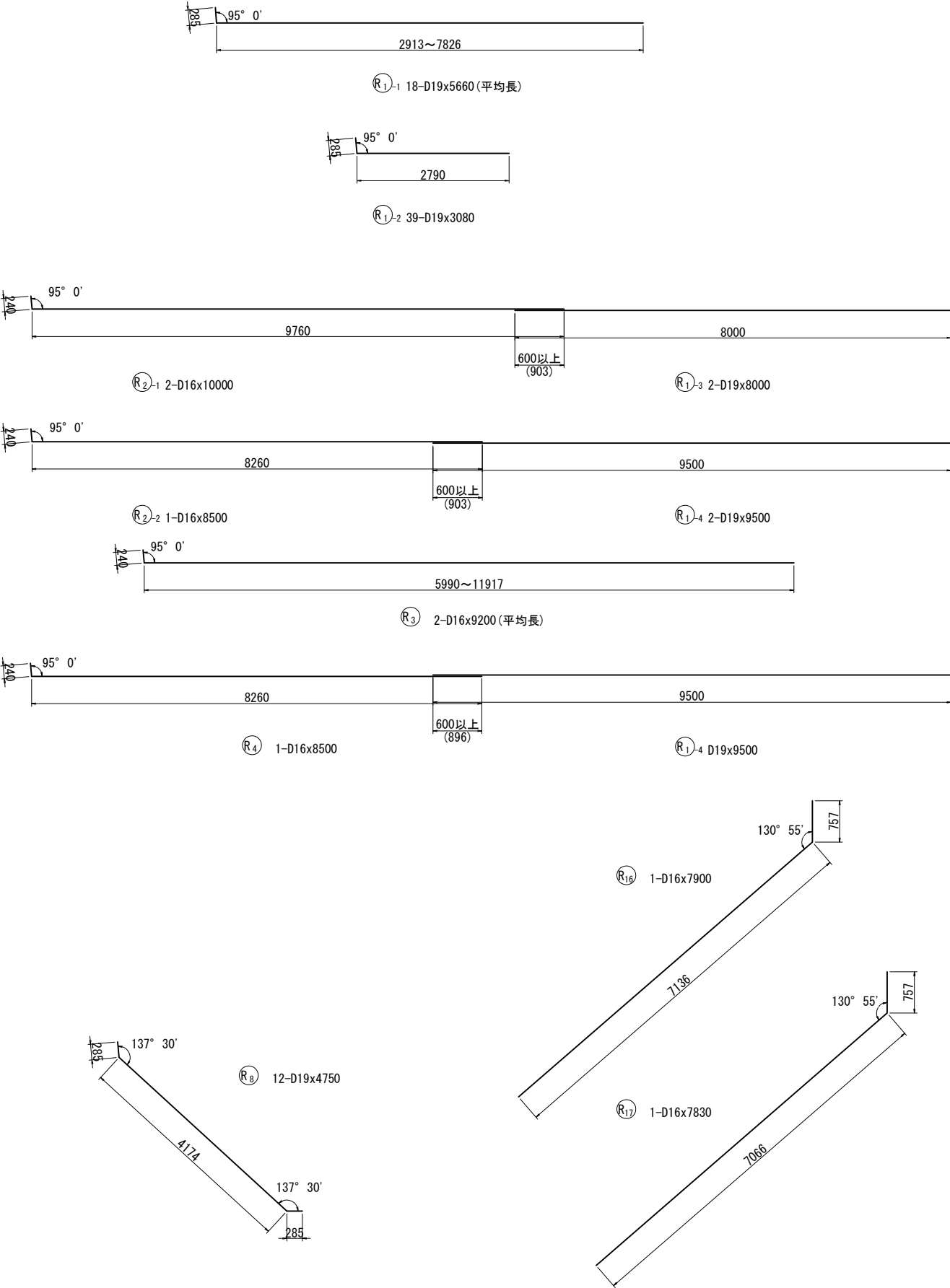
1

2

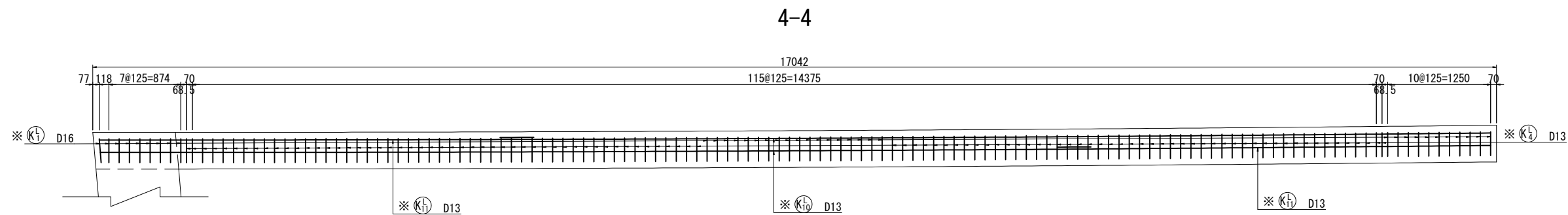
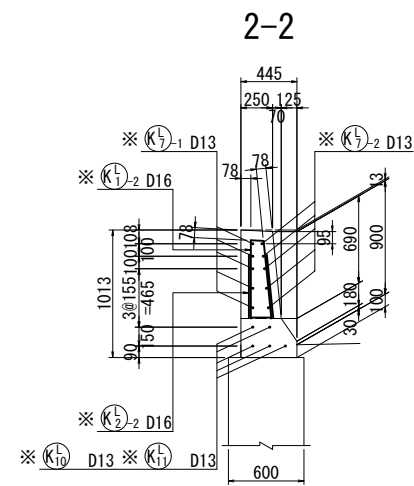
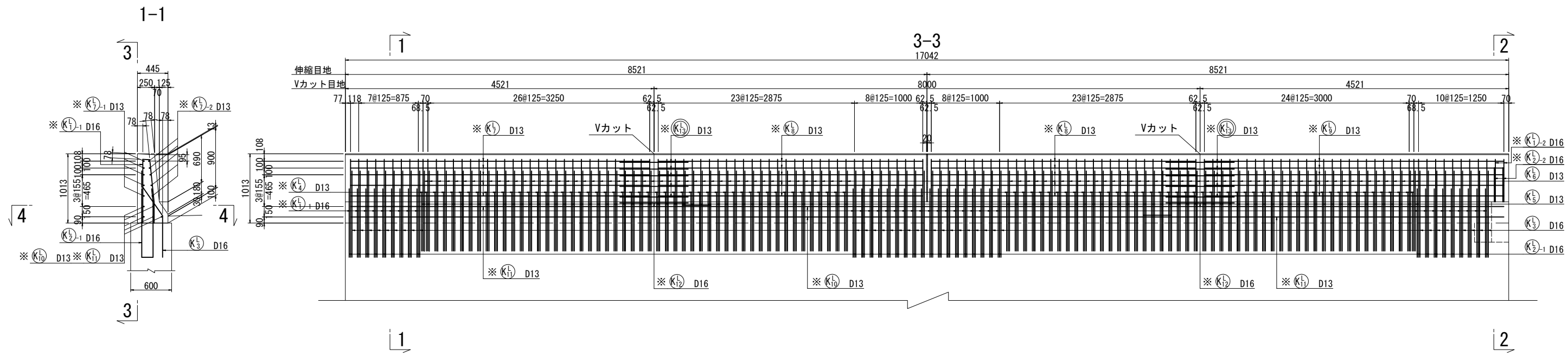
2

1

A2橋台配筋図(その 1 7) S=1:50



A2橋台配筋図(その 1 8) S=1:30

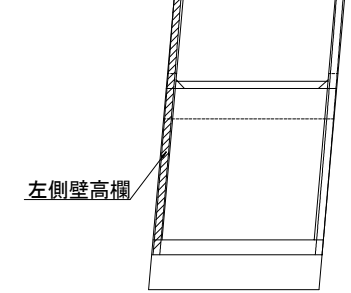
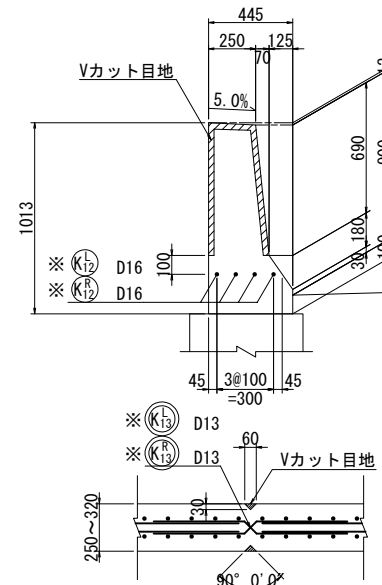
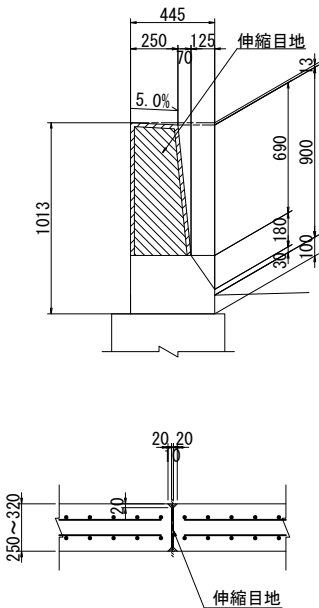
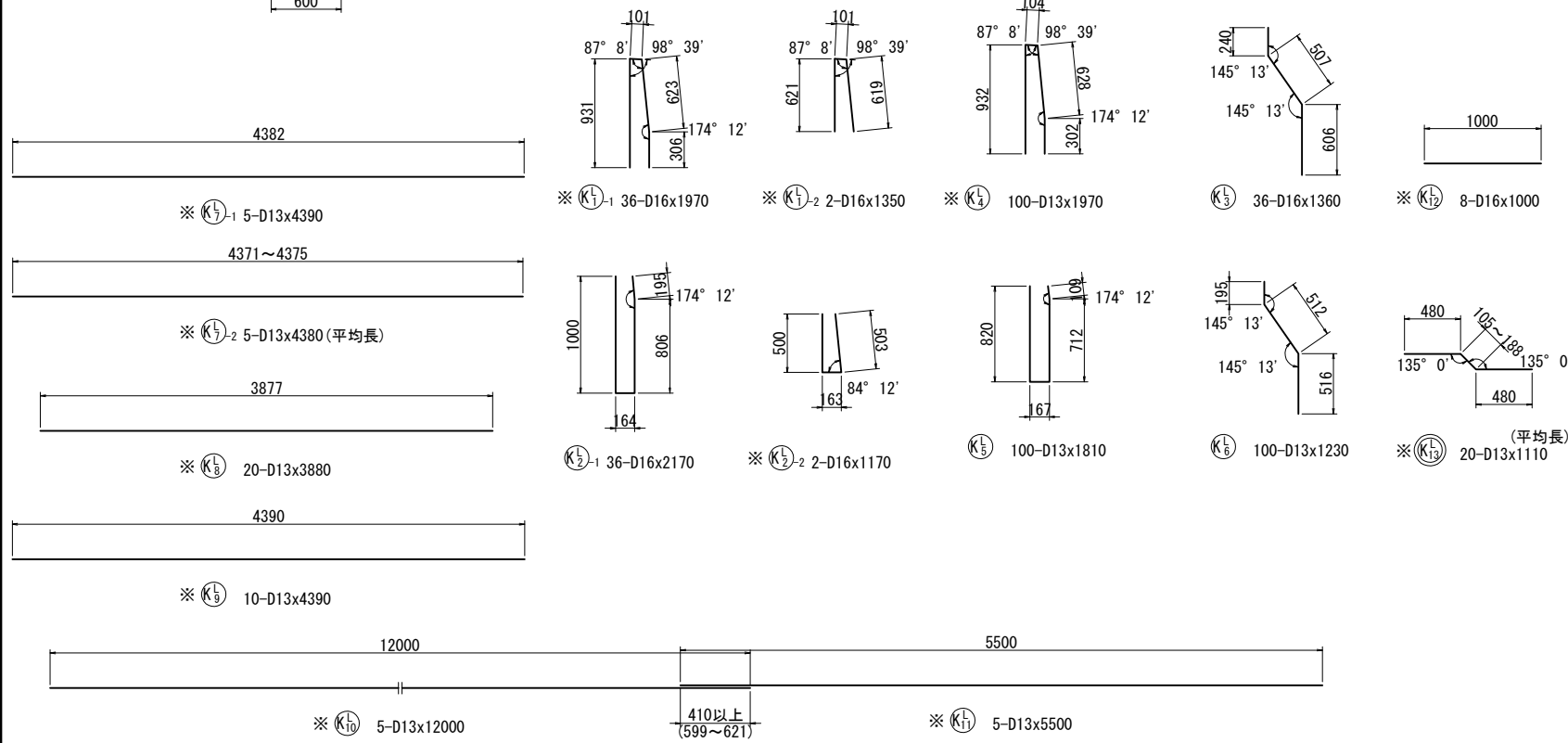


壁高欄目地詳細図 S=1:20

伸縮目地部

Vカット目地部

位置図



注)
1) ※印鉄筋は、上部工施工鉄筋を示す。
2) ◎は、エポキシ樹脂塗装鉄筋を使用。

