

ページ	項目	正しい	誤り
87	第1章水門設備 第2節品質管理	<p>図中の「①～⑤」が正しい</p>	<p>図中の「？」が誤り</p>

ページ	項目	正しい	誤り								
228	除塵設備 ②ネット形回転式 1. 本体	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td>ガイドレール幅 (k)</td> <td>±3</td> <td>前後ガイドレール中心幅を上中下3箇所測定する</td> </tr> </table>	A	ガイドレール幅 (k)	±3	前後ガイドレール中心幅を上中下3箇所測定する	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td>ガイドフレーム幅 (k)</td> <td>±3</td> <td>前後ガイドフレーム内幅を上中下3箇所測定する</td> </tr> </table>	A	ガイドフレーム幅 (k)	±3	前後ガイドフレーム内幅を上中下3箇所測定する
A	ガイドレール幅 (k)	±3	前後ガイドレール中心幅を上中下3箇所測定する								
A	ガイドフレーム幅 (k)	±3	前後ガイドフレーム内幅を上中下3箇所測定する								
236	除塵設備 ②レーキ形回転式 1. レーキ形回転式	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td>ガイドレール幅 (c)</td> <td>±3</td> <td>前後、上・中・下各3箇所の中心幅を測定する</td> </tr> </table>	A	ガイドレール幅 (c)	±3	前後、上・中・下各3箇所の中心幅を測定する	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td>ガイドフレーム幅 (c)</td> <td>±3</td> <td>前後、上・中・下の3箇所を測定する</td> </tr> </table>	A	ガイドフレーム幅 (c)	±3	前後、上・中・下の3箇所を測定する
A	ガイドレール幅 (c)	±3	前後、上・中・下各3箇所の中心幅を測定する								
A	ガイドフレーム幅 (c)	±3	前後、上・中・下の3箇所を測定する								
308	2. 溶接管理 (1)外観管理	<table border="1"> <tr> <td>すみ肉溶接の大きさ</td> <td>すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに<u>-1.0mm</u>の誤差を認めるものとする。</td> </tr> </table>	すみ肉溶接の大きさ	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに <u>-1.0mm</u> の誤差を認めるものとする。	<table border="1"> <tr> <td>すみ肉溶接の大きさ</td> <td>すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに<u>-10mm</u>の誤差を認めるものとする。</td> </tr> </table>	すみ肉溶接の大きさ	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに <u>-10mm</u> の誤差を認めるものとする。				
すみ肉溶接の大きさ	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに <u>-1.0mm</u> の誤差を認めるものとする。										
すみ肉溶接の大きさ	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに <u>-10mm</u> の誤差を認めるものとする。										
325	3. 塗装管理 (2)膜厚	③一般部の測定は40m <sup>2</sup> につき1箇所とし、測定箇所は両管端より約500mm内側及び管中央部とする。なお、1箇所とは天地・左右の4点とし、1点につき4回の平均値をその点の測定値とする。	③一般部の測定は4、測定箇所は両管端より約500mm内側及び管中央部とする。なお、1箇所とは天地・左右の4点とし、1点につき4回の平均値をその点の測定値とする。								
554	別表第2鋼橋 上部工	<table border="1"> <tr> <td>(5) すみ肉溶接の大きさ</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに<u>-1.0mm</u>の誤差を認めるものとする。</td> </tr> </table>	(5) すみ肉溶接の大きさ	○	○	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに <u>-1.0mm</u> の誤差を認めるものとする。	<table border="1"> <tr> <td>(5) すみ肉溶接の大きさ</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに<u>-10mm</u>の誤差を認めるものとする。</td> </tr> </table>	(5) すみ肉溶接の大きさ	○	○	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに <u>-10mm</u> の誤差を認めるものとする。
(5) すみ肉溶接の大きさ	○	○	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに <u>-1.0mm</u> の誤差を認めるものとする。								
(5) すみ肉溶接の大きさ	○	○	すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに <u>-10mm</u> の誤差を認めるものとする。								