

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								
308	2. 溶接管理 (1)外観管理	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="414 288 667 507">すみ肉溶接の大きさ</td> <td data-bbox="667 288 1258 507">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 data-bbox="1290 288 1543 507">すみ肉溶接の大きさ</td> <td data-bbox="1543 288 2136 507">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 <u>40m²につき1箇所</u> 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 data-bbox="414 735 622 954">(5) すみ肉溶接の大きさ</td> <td data-bbox="622 735 678 954">○</td> <td data-bbox="678 735 734 954">○</td> <td data-bbox="734 735 1258 954">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 data-bbox="1290 735 1498 954">(5) すみ肉溶接の大きさ</td> <td data-bbox="1498 735 1554 954">○</td> <td data-bbox="1554 735 1610 954">○</td> <td data-bbox="1610 735 2136 954">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。								