

頁	誤	正
9-解-3	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;"> <p>①起重機船の艀装（鋼板セル用）</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>②鋼板セルの運搬</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>③鋼板セルの打設</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>④鋼板セルの中詰め</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑤起重機船の艀装（アーク用）</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑥アークの運搬</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑦アークの打設</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑧アーク部の中詰め</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑨継手処理</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑨ 上部工</p> </div> </div>	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;"> <p>①起重機船の艀装（鋼板セル用）</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>②鋼板セルの運搬</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>③鋼板セルの打設</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>④鋼板セルの中詰</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑤起重機船の艀装（アーク用）</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑥アークの運搬</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑦アークの打設</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑧アーク部の中詰</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑨継手処理</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>⑩ 上部工</p> </div> </div>

図一解 1.3 鋼板セル・アーク施工工事の エ フロー

図一解 1.3 鋼板セル・アーク施工工事の フ ロー

※正誤表の対象は、平成20年8月1日に増刷しました「港湾新技術・新工法積算基準ライブラリー：平成19年4月（平成20年4月一部改訂）」を対象とします。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ（<http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html>）』をご覧ください。

頁	誤	正																												
9-解-8	<p style="text-align: center;">表-解2.8 溶接長（定盤作業、アーク1枚当り）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接方法</th> <th>溶接部位</th> <th>溶接長</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SAW</td> <td>胴板-胴板</td> <td>アーク周長 × $\left(\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅}^*} - 1 \right) \times 2$ ※板幅は、3.0~4.5mを標的なサイズとし、一般にはアーク高さの整数分の1となるように決定する。</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">CO₂</td> <td>アークフランジ-胴板</td> <td>アークフランジ全長 × 2</td> </tr> <tr> <td>縦リブ-胴板</td> <td>縦リブ全長 × 2</td> </tr> <tr> <td>手溶接</td> <td>その他</td> <td>上記溶接長合計の10%</td> </tr> </tbody> </table>	溶接方法	溶接部位	溶接長	SAW	胴板-胴板	アーク周長 × $\left(\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅}^*} - 1 \right) \times 2$ ※板幅は、3.0~4.5mを標的なサイズとし、一般にはアーク高さの整数分の1となるように決定する。	CO ₂	アークフランジ-胴板	アークフランジ全長 × 2	縦リブ-胴板	縦リブ全長 × 2	手溶接	その他	上記溶接長合計の10%	<p style="text-align: center;">表-解2.8 溶接長（定盤作業、アーク1枚当り）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接方法</th> <th>溶接部位</th> <th>溶接長</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SAW</td> <td>胴板-胴板</td> <td>アーク周長 × $\left(\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅}^*} - 1 \right) \times 2$ ※板幅は、3.0~4.5mを標的なサイズとし、一般にはアーク高さの整数分の1となるように決定する。</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">CO₂</td> <td>アークフランジ-胴板</td> <td>アークフランジ全長 × 2</td> </tr> <tr> <td>縦リブ-胴板</td> <td>縦リブ長 × 2</td> </tr> <tr> <td>手溶接</td> <td>その他</td> <td>上記溶接長合計の10%</td> </tr> </tbody> </table>	溶接方法	溶接部位	溶接長	SAW	胴板-胴板	アーク周長 × $\left(\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅}^*} - 1 \right) \times 2$ ※板幅は、3.0~4.5mを標的なサイズとし、一般にはアーク高さの整数分の1となるように決定する。	CO ₂	アークフランジ-胴板	アークフランジ全長 × 2	縦リブ-胴板	縦リブ長 × 2	手溶接	その他	上記溶接長合計の10%
溶接方法	溶接部位	溶接長																												
SAW	胴板-胴板	アーク周長 × $\left(\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅}^*} - 1 \right) \times 2$ ※板幅は、3.0~4.5mを標的なサイズとし、一般にはアーク高さの整数分の1となるように決定する。																												
CO ₂	アークフランジ-胴板	アークフランジ全長 × 2																												
	縦リブ-胴板	縦リブ全長 × 2																												
手溶接	その他	上記溶接長合計の10%																												
溶接方法	溶接部位	溶接長																												
SAW	胴板-胴板	アーク周長 × $\left(\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅}^*} - 1 \right) \times 2$ ※板幅は、3.0~4.5mを標的なサイズとし、一般にはアーク高さの整数分の1となるように決定する。																												
CO ₂	アークフランジ-胴板	アークフランジ全長 × 2																												
	縦リブ-胴板	縦リブ長 × 2																												
手溶接	その他	上記溶接長合計の10%																												

頁	誤	正																																																																		
9-解-10	<p style="text-align: center;">表-解2.11 溶接換算表（2）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接部位</th> <th>種別</th> <th>6mmスミ肉換算率</th> <th>溶接方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>円周リブ溶接</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \times \tan \theta$ $A = G2 \times R + \frac{(G1+G2) \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>5</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> </tbody> </table> </td> <td>手溶接</td> </tr> <tr> <td>アークフランジ-胴板</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \times \tan \theta$ $A = \frac{G1 \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ $C = \frac{1.21 \times S^2}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>T/4 ≤ 10</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9.4</td></tr> <tr><td></td><td>T > 9.6</td></tr> </tbody> </table> </td> <td>CO₂</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small;">(注) 溶接換算率は片面分</p>	溶接部位	種別	6mmスミ肉換算率	溶接方法	円周リブ溶接		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \times \tan \theta$ $A = G2 \times R + \frac{(G1+G2) \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>5</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> </tbody> </table>	寸法		G2	5	θ	45°	h	3	R	0	手溶接	アークフランジ-胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \times \tan \theta$ $A = \frac{G1 \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ $C = \frac{1.21 \times S^2}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>T/4 ≤ 10</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9.4</td></tr> <tr><td></td><td>T > 9.6</td></tr> </tbody> </table>	寸法		G2	0	θ	45°	h2	T/4 ≤ 10	r	T ≤ 9.4		T > 9.6	CO ₂	<p style="text-align: center;">表-解2.11 溶接換算表（2）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接部位</th> <th>種別</th> <th>6mmスミ肉換算率</th> <th>溶接方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>円周リブ溶接</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \times \tan \theta$ $A = G2 \times R + \frac{(G1+G2) \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>5</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> </tbody> </table> </td> <td>手溶接</td> </tr> <tr> <td>アークフランジ-胴板</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \times \tan \theta$ $A = \frac{G1 \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ $C = \frac{1.21 \times S^2}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>θ</td><td>35°</td></tr> <tr><td>h</td><td>T/4 = 3.75</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> <tr><td>S</td><td>5</td></tr> </tbody> </table> </td> <td>CO₂</td> </tr> </tbody> </table>	溶接部位	種別	6mmスミ肉換算率	溶接方法	円周リブ溶接		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \times \tan \theta$ $A = G2 \times R + \frac{(G1+G2) \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>5</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> </tbody> </table>	寸法		G2	5	θ	45°	h	3	R	0	手溶接	アークフランジ-胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \times \tan \theta$ $A = \frac{G1 \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ $C = \frac{1.21 \times S^2}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>θ</td><td>35°</td></tr> <tr><td>h</td><td>T/4 = 3.75</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> <tr><td>S</td><td>5</td></tr> </tbody> </table>	寸法		θ	35°	h	T/4 = 3.75	R	0	S	5	CO ₂
溶接部位	種別	6mmスミ肉換算率	溶接方法																																																																	
円周リブ溶接		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \times \tan \theta$ $A = G2 \times R + \frac{(G1+G2) \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>5</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> </tbody> </table>	寸法		G2	5	θ	45°	h	3	R	0	手溶接																																																							
寸法																																																																				
G2	5																																																																			
θ	45°																																																																			
h	3																																																																			
R	0																																																																			
アークフランジ-胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \times \tan \theta$ $A = \frac{G1 \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ $C = \frac{1.21 \times S^2}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>T/4 ≤ 10</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9.4</td></tr> <tr><td></td><td>T > 9.6</td></tr> </tbody> </table>	寸法		G2	0	θ	45°	h2	T/4 ≤ 10	r	T ≤ 9.4		T > 9.6	CO ₂																																																					
寸法																																																																				
G2	0																																																																			
θ	45°																																																																			
h2	T/4 ≤ 10																																																																			
r	T ≤ 9.4																																																																			
	T > 9.6																																																																			
溶接部位	種別	6mmスミ肉換算率	溶接方法																																																																	
円周リブ溶接		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \times \tan \theta$ $A = G2 \times R + \frac{(G1+G2) \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>G2</td><td>5</td></tr> <tr><td>θ</td><td>45°</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> </tbody> </table>	寸法		G2	5	θ	45°	h	3	R	0	手溶接																																																							
寸法																																																																				
G2	5																																																																			
θ	45°																																																																			
h	3																																																																			
R	0																																																																			
アークフランジ-胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \times \tan \theta$ $A = \frac{G1 \times (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \times h}{2}$ $C = \frac{1.21 \times S^2}{2}$ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>θ</td><td>35°</td></tr> <tr><td>h</td><td>T/4 = 3.75</td></tr> <tr><td>R</td><td>0</td></tr> <tr><td>S</td><td>5</td></tr> </tbody> </table>	寸法		θ	35°	h	T/4 = 3.75	R	0	S	5	CO ₂																																																							
寸法																																																																				
θ	35°																																																																			
h	T/4 = 3.75																																																																			
R	0																																																																			
S	5																																																																			

※正誤表の対象は、平成20年8月1日に増刷しました「港湾新技術・新工法積算基準ライブラリー：平成19年4月（平成20年4月一部改訂）」を対象とします。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ（<http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html>）』をご覧ください。