

頁	誤	正																																																																								
P9-1	<p>1-1-2 積算価格構成の内訳 積算価格構成の内訳は、「<u>港湾土木請負工事積算基準、総則、積算の通則、積算価格構成の内訳</u>」を参照のこと。</p>	<p>1-1-2 積算価格構成の内訳 積算価格構成の内訳は、「<u>港湾土木請負工事積算基準</u>」を参照のこと。</p>																																																																								
P9-5																																																																										
P9-8	<p>(2) 鋼板セル・アーク製作治具の材料割増率</p> <table border="1" data-bbox="445 1428 1454 1711"> <thead> <tr> <th>部 材 名 称</th> <th>材料割増率γ (%)</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>定 盤</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>曲 台</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>大 組 台</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>曲 げ 保 持 器</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>胴板配列用吊治具</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>定 盤 吊 治 具</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>曲 台 吊 治 具</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>大 組 台 吊 治 具</td><td>5</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>(3) 鋼板セル・アーク打設設備の材料割増率</p> <table border="1" data-bbox="445 1764 1454 1858"> <thead> <tr> <th>部 材 名 称</th> <th>材料割増率γ (%)</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>ベースリング</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>吊 治 具</td><td>10</td><td></td></tr> </tbody> </table>	部 材 名 称	材料割増率 γ (%)	摘 要	定 盤	5		曲 台	5		大 組 台	5		曲 げ 保 持 器	5		胴板配列用吊治具	5		定 盤 吊 治 具	5		曲 台 吊 治 具	5		大 組 台 吊 治 具	5		部 材 名 称	材料割増率 γ (%)	摘 要	ベースリング	10		吊 治 具	10		<p>(2) 鋼板セル・アーク製作治具の材料割増率</p> <table border="1" data-bbox="1736 1396 2804 1690"> <thead> <tr> <th>部 材 名 称</th> <th>割増率γ (%)</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>定 盤</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>曲 台</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>大 組 台</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>曲 げ 保 持 器</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>胴板配列用吊治具</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>定 盤 吊 治 具</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>曲 台 吊 治 具</td><td>5</td><td></td></tr> <tr><td>大 組 台 吊 治 具</td><td>5</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>(3) 鋼板セル・アーク打設設備の材料割増率</p> <table border="1" data-bbox="1736 1743 2804 1837"> <thead> <tr> <th>部 材 名 称</th> <th>割増率γ (%)</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>ベースリング</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>吊 治 具</td><td>10</td><td></td></tr> </tbody> </table>	部 材 名 称	割増率 γ (%)	摘 要	定 盤	5		曲 台	5		大 組 台	5		曲 げ 保 持 器	5		胴板配列用吊治具	5		定 盤 吊 治 具	5		曲 台 吊 治 具	5		大 組 台 吊 治 具	5		部 材 名 称	割増率 γ (%)	摘 要	ベースリング	10		吊 治 具	10	
部 材 名 称	材料割増率 γ (%)	摘 要																																																																								
定 盤	5																																																																									
曲 台	5																																																																									
大 組 台	5																																																																									
曲 げ 保 持 器	5																																																																									
胴板配列用吊治具	5																																																																									
定 盤 吊 治 具	5																																																																									
曲 台 吊 治 具	5																																																																									
大 組 台 吊 治 具	5																																																																									
部 材 名 称	材料割増率 γ (%)	摘 要																																																																								
ベースリング	10																																																																									
吊 治 具	10																																																																									
部 材 名 称	割増率 γ (%)	摘 要																																																																								
定 盤	5																																																																									
曲 台	5																																																																									
大 組 台	5																																																																									
曲 げ 保 持 器	5																																																																									
胴板配列用吊治具	5																																																																									
定 盤 吊 治 具	5																																																																									
曲 台 吊 治 具	5																																																																									
大 組 台 吊 治 具	5																																																																									
部 材 名 称	割増率 γ (%)	摘 要																																																																								
ベースリング	10																																																																									
吊 治 具	10																																																																									

※正誤表の対象は、平成19年4月版および平成20年4月一部改訂版です。平成20年8月改訂版は修正済です。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ一覧 (<http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html>)』をご覧ください。

頁	誤	正																																																																																																																								
<p>P9-12</p>	<p>2) 作業架台毎の標準作業日数の算定 作業架台毎の標準作業日数は、下表により算定する。</p> <p style="text-align: center;">作業架台毎の標準作業日数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>工種</th> <th>記号</th> <th>単位</th> <th>$W_s \leq 100t$</th> <th>$W_s \leq 150t$</th> <th>$W_s \leq 210t$</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">鋼板セル</td> <td>定盤作業</td> <td>H₁</td> <td>(日/ブロック)</td> <td>2.0</td> <td>2.5</td> </tr> <tr> <td>曲台作業</td> <td>H₂</td> <td>(日/ブロック)</td> <td>1.0</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>大組台作業</td> <td>H₃</td> <td>(日/函)</td> <td>3.0</td> <td>3.5</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">アーク</td> <td>定盤作業</td> <td>H₄</td> <td>(日/枚)</td> <td>$W_a \leq 10t$</td> <td>$W_a \leq 28t$</td> </tr> <tr> <td>曲台作業</td> <td>H₅</td> <td>(日/枚)</td> <td>1.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="2">1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 1. W_s : 鋼板セル質量(t) 2. W_a : アーク質量(t)</p>	工種	記号	単位	$W_s \leq 100t$	$W_s \leq 150t$	$W_s \leq 210t$	鋼板セル	定盤作業	H ₁	(日/ブロック)	2.0	2.5	曲台作業	H ₂	(日/ブロック)	1.0	1.5	大組台作業	H ₃	(日/函)	3.0	3.5	4.0	アーク	定盤作業	H ₄	(日/枚)	$W_a \leq 10t$	$W_a \leq 28t$	曲台作業	H ₅	(日/枚)	1.5	2.0				1.0		<p>2) 作業架台毎の標準作業日数の算定 作業架台毎の標準作業日数は、下表により算定する。</p> <p style="text-align: center;">作業架台毎の標準作業日数</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>工種</th> <th>記号</th> <th>単位</th> <th>$W_s \leq 100t$</th> <th>$W_s \leq 150t$</th> <th>$W_s \leq 210t$</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">鋼板セル</td> <td>定盤作業</td> <td>H₁</td> <td>日/ブロック</td> <td>2.0</td> <td>2.5</td> </tr> <tr> <td>曲台作業</td> <td>H₂</td> <td>"</td> <td>1.0</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>大組台作業</td> <td>H₃</td> <td>日/函</td> <td>3.0</td> <td>3.5</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">アーク</td> <td>定盤作業</td> <td>H₄</td> <td>日/枚</td> <td>$W_a \leq 10t$</td> <td>$W_a \leq 28t$</td> </tr> <tr> <td>曲台作業</td> <td>H₅</td> <td>"</td> <td>1.5</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="2">1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) W_s : 鋼板セル質量(t) 注) W_a : アーク質量(t)</p>	工種	記号	単位	$W_s \leq 100t$	$W_s \leq 150t$	$W_s \leq 210t$	鋼板セル	定盤作業	H ₁	日/ブロック	2.0	2.5	曲台作業	H ₂	"	1.0	1.5	大組台作業	H ₃	日/函	3.0	3.5	4.0	アーク	定盤作業	H ₄	日/枚	$W_a \leq 10t$	$W_a \leq 28t$	曲台作業	H ₅	"	1.5	2.0				1.0																																											
工種	記号	単位	$W_s \leq 100t$	$W_s \leq 150t$	$W_s \leq 210t$																																																																																																																					
鋼板セル	定盤作業	H ₁	(日/ブロック)	2.0	2.5																																																																																																																					
	曲台作業	H ₂	(日/ブロック)	1.0	1.5																																																																																																																					
	大組台作業	H ₃	(日/函)	3.0	3.5	4.0																																																																																																																				
アーク	定盤作業	H ₄	(日/枚)	$W_a \leq 10t$	$W_a \leq 28t$																																																																																																																					
	曲台作業	H ₅	(日/枚)	1.5	2.0																																																																																																																					
				1.0																																																																																																																						
工種	記号	単位	$W_s \leq 100t$	$W_s \leq 150t$	$W_s \leq 210t$																																																																																																																					
鋼板セル	定盤作業	H ₁	日/ブロック	2.0	2.5																																																																																																																					
	曲台作業	H ₂	"	1.0	1.5																																																																																																																					
	大組台作業	H ₃	日/函	3.0	3.5	4.0																																																																																																																				
アーク	定盤作業	H ₄	日/枚	$W_a \leq 10t$	$W_a \leq 28t$																																																																																																																					
	曲台作業	H ₅	"	1.5	2.0																																																																																																																					
				1.0																																																																																																																						
<p>P9-14</p>	<p>10) 代価表 (1) 作業架台基礎構築・撤去 1式当り</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>形状寸法</th> <th>単位</th> <th>数量</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>掘削</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>基礎砕石</td><td></td><td>m²</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>均しコンクリート</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>均しコンクリート型枠</td><td></td><td>m²</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>基礎コンクリート</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>基礎コンクリート型枠</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>埋戻</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>発生土処分</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>基礎コンクリート解体</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>コンクリート殻処分</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>発生土およびコンクリート殻処理費</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>注) 製作ヤード全体の数量を1式当りで計上する。</p>	名称	形状寸法	単位	数量	摘要	掘削		m ³			基礎砕石		m ²			均しコンクリート		m ³			均しコンクリート型枠		m ²			基礎コンクリート		m ³			基礎コンクリート型枠		m ³			埋戻		m ³			発生土処分		m ³			基礎コンクリート解体		m ³			コンクリート殻処分		m ³			発生土およびコンクリート殻処理費		m ³			<p>10) 代価表 (1) 作業架台基礎構築・撤去 1式当り</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>形状寸法</th> <th>単位</th> <th>数量</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>掘削</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>基礎砕石</td><td></td><td>m²</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>均しコンクリート</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>均しコンクリート型枠</td><td></td><td>m²</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>基礎コンクリート</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>基礎コンクリート型枠</td><td></td><td>m²</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>埋戻</td><td></td><td>m³</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>発生土処分</td><td></td><td>"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>基礎コンクリート解体</td><td></td><td>"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>コンクリート殻処分</td><td></td><td>"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>発生土およびコンクリート殻処理費</td><td></td><td>"</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>注) 製作ヤード全体の数量を1式当りで計上する。</p>	名称	形状寸法	単位	数量	摘要	掘削		m ³			基礎砕石		m ²			均しコンクリート		m ³			均しコンクリート型枠		m ²			基礎コンクリート		m ³			基礎コンクリート型枠		m ²			埋戻		m ³			発生土処分		"			基礎コンクリート解体		"			コンクリート殻処分		"			発生土およびコンクリート殻処理費		"		
名称	形状寸法	単位	数量	摘要																																																																																																																						
掘削		m ³																																																																																																																								
基礎砕石		m ²																																																																																																																								
均しコンクリート		m ³																																																																																																																								
均しコンクリート型枠		m ²																																																																																																																								
基礎コンクリート		m ³																																																																																																																								
基礎コンクリート型枠		m ³																																																																																																																								
埋戻		m ³																																																																																																																								
発生土処分		m ³																																																																																																																								
基礎コンクリート解体		m ³																																																																																																																								
コンクリート殻処分		m ³																																																																																																																								
発生土およびコンクリート殻処理費		m ³																																																																																																																								
名称	形状寸法	単位	数量	摘要																																																																																																																						
掘削		m ³																																																																																																																								
基礎砕石		m ²																																																																																																																								
均しコンクリート		m ³																																																																																																																								
均しコンクリート型枠		m ²																																																																																																																								
基礎コンクリート		m ³																																																																																																																								
基礎コンクリート型枠		m ²																																																																																																																								
埋戻		m ³																																																																																																																								
発生土処分		"																																																																																																																								
基礎コンクリート解体		"																																																																																																																								
コンクリート殻処分		"																																																																																																																								
発生土およびコンクリート殻処理費		"																																																																																																																								
<p>P9-23</p>	<p>H : その他の諸料金(円) その他、下記事項の料金を必要により計上する。 a. 有料道路使用料 b. 自動車航送船利用料 c. その他 ・端数処理は、<u>運賃および料金は当該輸送トン数ごとに計算し、当該運賃または料金の円未満の金額については切捨てる。</u> ・沖縄については、「<u>一般貨物事業の貸切運賃</u>」による。 (「土木工事積算基準マニュアル」 (財)建設物価調査会)</p> <p>2. ラフテレーンクレーンは、賃料とし、規格は最大部材の形状寸法および質量により決定する。</p>	<p>H : その他の諸料金(円) その他、下記事項の料金を必要により計上する。 a. 有料道路使用料 b. 自動車航送船利用料 c. その他 ・端数処理は、<u>運賃および料金を当該輸送トン数ごとに計算し、円未満の金額について切捨てる。</u> ・沖縄については、「<u>一般貨物事業の貸切運賃</u>」による。 (「土木工事積算基準マニュアル」 (財)建設物価調査会)</p> <p>2. ラフテレーンクレーンは、賃料とし、規格は最大部材の形状寸法および質量により決定する。</p>																																																																																																																								

頁	誤	正																																																																																																				
P9-49	<p>4) 回航用引船の選定</p> <p>(1) 回航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ</p> <p>回航用引船と鋼板セル積載台船の組合せは、下表に示す「回航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ表」を標準とする。ただし、気象、海象等現場条件により、この標準組合せが不適当な場合は、引船の規格、隻数を別途考慮することができる。</p> <p style="text-align: center;">回航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ表</p> <table border="1"> <tr> <th>鋼板セル積載台船</th> <th>500t積以下</th> <th>500t積を超え 1,000t積以下</th> <th>1,000t積を超え 1,500t積以下</th> <th>1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u></th> <th>2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u></th> </tr> <tr> <td>回航用引船</td> <td>鋼D800PS型</td> <td>鋼D1,000PS型</td> <td>鋼D1,200PS型</td> <td>鋼D1,500PS型</td> <td>鋼D2,000PS型</td> </tr> </table> <p>注) 3,000t積を超える場合の引船規格については別途考慮する。</p>	鋼板セル積載台船	500t積以下	500t積を超え 1,000t積以下	1,000t積を超え 1,500t積以下	1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u>	2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u>	回航用引船	鋼D800PS型	鋼D1,000PS型	鋼D1,200PS型	鋼D1,500PS型	鋼D2,000PS型	<p>4) 回航用引船の選定</p> <p>(1) 回航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ</p> <p>回航用引船と鋼板セル積載台船の組合せは、下表に示す「回航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ表」を標準とする。ただし、気象、海象等現場条件により、この標準組合せが不適当な場合は、引船の規格、隻数を別途考慮することができる。</p> <p style="text-align: center;">回航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ表</p> <table border="1"> <tr> <th>鋼板セル積載台船</th> <th>500t積以下</th> <th>500t積を超え 1,000t積以下</th> <th>1,000t積を超え 1,500t積以下</th> <th>1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u></th> <th>2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u></th> </tr> <tr> <td>回航用引船</td> <td>鋼D800PS型</td> <td>鋼D1,000PS型</td> <td>鋼D1,200PS型</td> <td>鋼D1,500PS型</td> <td>鋼D2,000PS型</td> </tr> </table> <p>注) 3,000t積を超える場合の引船規格については別途考慮する。</p>	鋼板セル積載台船	500t積以下	500t積を超え 1,000t積以下	1,000t積を超え 1,500t積以下	1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u>	2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u>	回航用引船	鋼D800PS型	鋼D1,000PS型	鋼D1,200PS型	鋼D1,500PS型	鋼D2,000PS型																																																																												
鋼板セル積載台船	500t積以下	500t積を超え 1,000t積以下	1,000t積を超え 1,500t積以下	1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u>	2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u>																																																																																																	
回航用引船	鋼D800PS型	鋼D1,000PS型	鋼D1,200PS型	鋼D1,500PS型	鋼D2,000PS型																																																																																																	
鋼板セル積載台船	500t積以下	500t積を超え 1,000t積以下	1,000t積を超え 1,500t積以下	1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u>	2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u>																																																																																																	
回航用引船	鋼D800PS型	鋼D1,000PS型	鋼D1,200PS型	鋼D1,500PS型	鋼D2,000PS型																																																																																																	
P9-51	<p>4) えい航用引船の選定</p> <p>(1) えい航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ</p> <p>えい航用引船と鋼板セル積載台船の組合せは、下表に示す「えい航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ表」を標準とする。ただし、気象、海象等現場条件により、標準組合せが不適当な場合は、引船の規格、隻数を別途考慮することができる。</p> <p style="text-align: center;">えい航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ表</p> <table border="1"> <tr> <th>鋼板セル積載台船</th> <th>500t積以下</th> <th>500t積を超え 1,500t積以下</th> <th>1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u></th> <th>2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u></th> </tr> <tr> <td>えい航用引船</td> <td>鋼D800PS型</td> <td>鋼D1,000PS型</td> <td>鋼D1,200PS型</td> <td>鋼D1,500PS型</td> </tr> </table> <p>注) 3,000t積を超える場合の引船規格については別途考慮する。</p>	鋼板セル積載台船	500t積以下	500t積を超え 1,500t積以下	1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u>	2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u>	えい航用引船	鋼D800PS型	鋼D1,000PS型	鋼D1,200PS型	鋼D1,500PS型	<p>4) えい航用引船の選定</p> <p>(1) えい航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ</p> <p>えい航用引船と鋼板セル積載台船の組合せは、下表に示す「えい航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ表」を標準とする。ただし、気象、海象等現場条件により、標準組合せが不適当な場合は、引船の規格、隻数を別途考慮することができる。</p> <p style="text-align: center;">えい航用引船と鋼板セル積載台船の組合せ表</p> <table border="1"> <tr> <th>鋼板セル積載台船</th> <th>500t積以下</th> <th>500t積を超え 1,500t積以下</th> <th>1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u></th> <th>2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u></th> </tr> <tr> <td>えい航用引船</td> <td>鋼D800PS型</td> <td>鋼D1,000PS型</td> <td>鋼D1,200PS型</td> <td>鋼D1,500PS型</td> </tr> </table> <p>注) 3,000t積を超える場合の引船規格については別途考慮する。</p>	鋼板セル積載台船	500t積以下	500t積を超え 1,500t積以下	1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u>	2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u>	えい航用引船	鋼D800PS型	鋼D1,000PS型	鋼D1,200PS型	鋼D1,500PS型																																																																																
鋼板セル積載台船	500t積以下	500t積を超え 1,500t積以下	1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u>	2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u>																																																																																																		
えい航用引船	鋼D800PS型	鋼D1,000PS型	鋼D1,200PS型	鋼D1,500PS型																																																																																																		
鋼板セル積載台船	500t積以下	500t積を超え 1,500t積以下	1,500t積を超え <u>2,000t積以下</u>	2,000t積を超え <u>3,000t積以下</u>																																																																																																		
えい航用引船	鋼D800PS型	鋼D1,000PS型	鋼D1,200PS型	鋼D1,500PS型																																																																																																		
P9-69	<p>2) 代価表</p> <p>(4) アーク陸上仮置 1回(枚)当り^{*1}</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>形状寸法</th> <th>単位</th> <th>数量</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>起重機船運転</td> <td>鋼DE t吊</td> <td>日</td> <td>1</td> <td>運T₁H/就8H</td> </tr> <tr> <td>引船①</td> <td>鋼D PS型</td> <td>"</td> <td>1</td> <td>運T₂H/就8H</td> </tr> <tr> <td>揚錨船</td> <td>鋼D t吊</td> <td>"</td> <td>1</td> <td>就業8H</td> </tr> <tr> <td>台船</td> <td>鋼 t積</td> <td>"</td> <td>1</td> <td>就業8H</td> </tr> <tr> <td>引船②^{*2}</td> <td>鋼D PS型</td> <td>"</td> <td>1</td> <td>運T₂H/就10H</td> </tr> <tr> <td>世話役</td> <td></td> <td>人</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>とび工</td> <td></td> <td>"</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>普通作業員</td> <td></td> <td>"</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑材料</td> <td></td> <td>%</td> <td>0.5</td> <td>労務費</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) ※1.1回当り仮置枚数は、積載台船1隻当り積込枚数とする。 ※2.製作ヤードから仮置場までの航行距離が17.4kmを超える場合は引船②は計上しない。</p>	名称	形状寸法	単位	数量	摘要	起重機船運転	鋼DE t吊	日	1	運T ₁ H/就8H	引船①	鋼D PS型	"	1	運T ₂ H/就8H	揚錨船	鋼D t吊	"	1	就業8H	台船	鋼 t積	"	1	就業8H	引船② ^{*2}	鋼D PS型	"	1	運T ₂ H/就10H	世話役		人	1		とび工		"	3		普通作業員		"	3		雑材料		%	0.5	労務費	<p>2) 代価表</p> <p>(4) アーク陸上仮置 1回(枚)当り^{*1}</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>形状寸法</th> <th>単位</th> <th>数量</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>起重機船運転</td> <td>鋼DE t吊</td> <td>日</td> <td>1</td> <td>運T₁H/就8H</td> </tr> <tr> <td>引船①</td> <td>鋼D PS型</td> <td>"</td> <td>1</td> <td>運T₂H/就8H</td> </tr> <tr> <td>揚錨船</td> <td>鋼D t吊</td> <td>"</td> <td>1</td> <td>就業8H</td> </tr> <tr> <td>台船</td> <td>鋼 t積</td> <td>"</td> <td>1</td> <td>就業8H</td> </tr> <tr> <td>引船②^{*2}</td> <td>鋼D PS型</td> <td>"</td> <td>1</td> <td>運T₂H/就10H</td> </tr> <tr> <td>世話役</td> <td></td> <td>人</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>とび工</td> <td></td> <td>"</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>普通作業員</td> <td></td> <td>"</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>雑材料</td> <td></td> <td>%</td> <td>0.5</td> <td>労務費</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) ※1.1回当り仮置枚数は、積載台船1隻当り積込枚数とする。 ※2.製作ヤードから仮置場までの航行距離が17.4kmを超える場合は引船②は計上しない。</p>	名称	形状寸法	単位	数量	摘要	起重機船運転	鋼DE t吊	日	1	運T ₁ H/就8H	引船①	鋼D PS型	"	1	運T ₂ H/就8H	揚錨船	鋼D t吊	"	1	就業8H	台船	鋼 t積	"	1	就業8H	引船② ^{*2}	鋼D PS型	"	1	運T ₂ H/就10H	世話役		人	1		とび工		"	3		普通作業員		"	3		雑材料		%	0.5	労務費
名称	形状寸法	単位	数量	摘要																																																																																																		
起重機船運転	鋼DE t吊	日	1	運T ₁ H/就8H																																																																																																		
引船①	鋼D PS型	"	1	運T ₂ H/就8H																																																																																																		
揚錨船	鋼D t吊	"	1	就業8H																																																																																																		
台船	鋼 t積	"	1	就業8H																																																																																																		
引船② ^{*2}	鋼D PS型	"	1	運T ₂ H/就10H																																																																																																		
世話役		人	1																																																																																																			
とび工		"	3																																																																																																			
普通作業員		"	3																																																																																																			
雑材料		%	0.5	労務費																																																																																																		
名称	形状寸法	単位	数量	摘要																																																																																																		
起重機船運転	鋼DE t吊	日	1	運T ₁ H/就8H																																																																																																		
引船①	鋼D PS型	"	1	運T ₂ H/就8H																																																																																																		
揚錨船	鋼D t吊	"	1	就業8H																																																																																																		
台船	鋼 t積	"	1	就業8H																																																																																																		
引船② ^{*2}	鋼D PS型	"	1	運T ₂ H/就10H																																																																																																		
世話役		人	1																																																																																																			
とび工		"	3																																																																																																			
普通作業員		"	3																																																																																																			
雑材料		%	0.5	労務費																																																																																																		
P9-73	<p>2-5 中詰工</p> <p>2-5-1 砂・石材中詰</p> <p>砂・石材中詰に含まれる代価表は、下表のとおりである。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種別(レベル3)</th> <th>細目(レベル4)</th> <th colspan="3">積算要素(レベル6)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">中詰工</td> <td rowspan="3">砂・石材中詰</td> <td>中詰材投入</td> <td>現場投入渡し 1,000m³(扱い数量)当り</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>海中採取 1日(扱い数量 m³)当り</td> <td></td> </tr> <tr> <td>中詰均し</td> <td>中詰均し</td> <td>100m²当り</td> </tr> <tr> <td></td> <td>中詰栗石</td> <td>中詰栗石</td> <td>10m³当り</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	種別(レベル3)	細目(レベル4)	積算要素(レベル6)			中詰工	砂・石材中詰	中詰材投入	現場投入渡し 1,000m ³ (扱い数量)当り			海中採取 1日(扱い数量 m ³)当り		中詰均し	中詰均し	100m ² 当り		中詰栗石	中詰栗石	10m ³ 当り		<p>2-5 中詰工</p> <p>2-5-1 砂・石材中詰</p> <p>砂・石材中詰に含まれる代価表は、下表のとおりである。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種別(レベル3)</th> <th>細目(レベル4)</th> <th colspan="3">積算要素(レベル6)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">中詰工</td> <td rowspan="3">砂・石材中詰</td> <td>中詰材投入</td> <td>現場投入渡し 1,000m³(扱い数量)当り</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>海中採取 1日(扱い数量 m³)当り</td> <td></td> </tr> <tr> <td>中詰均し</td> <td>中詰均し</td> <td>100m²当り</td> </tr> <tr> <td></td> <td>中詰栗石</td> <td>中詰栗石</td> <td>10m³当り</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	種別(レベル3)	細目(レベル4)	積算要素(レベル6)			中詰工	砂・石材中詰	中詰材投入	現場投入渡し 1,000m ³ (扱い数量)当り			海中採取 1日(扱い数量 m ³)当り		中詰均し	中詰均し	100m ² 当り		中詰栗石	中詰栗石	10m ³ 当り																																																											
種別(レベル3)	細目(レベル4)	積算要素(レベル6)																																																																																																				
中詰工	砂・石材中詰	中詰材投入	現場投入渡し 1,000m ³ (扱い数量)当り																																																																																																			
			海中採取 1日(扱い数量 m ³)当り																																																																																																			
		中詰均し	中詰均し	100m ² 当り																																																																																																		
	中詰栗石	中詰栗石	10m ³ 当り																																																																																																			
種別(レベル3)	細目(レベル4)	積算要素(レベル6)																																																																																																				
中詰工	砂・石材中詰	中詰材投入	現場投入渡し 1,000m ³ (扱い数量)当り																																																																																																			
			海中採取 1日(扱い数量 m ³)当り																																																																																																			
		中詰均し	中詰均し	100m ² 当り																																																																																																		
	中詰栗石	中詰栗石	10m ³ 当り																																																																																																			

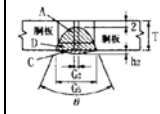
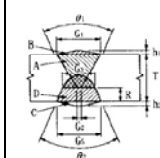
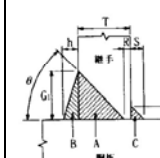
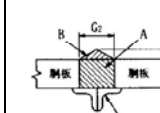
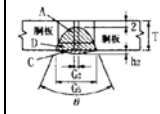
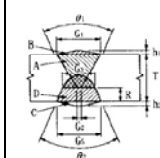
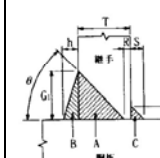
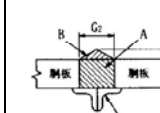
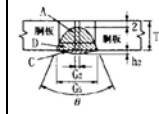
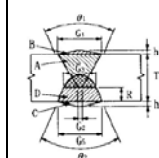
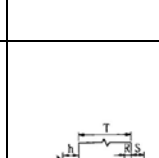
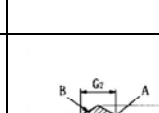
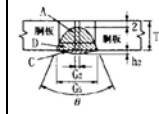
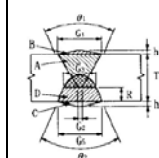
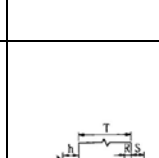
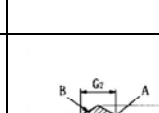
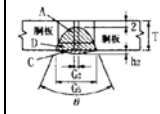
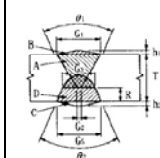
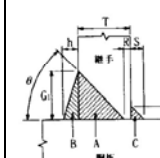
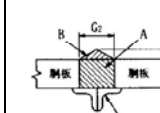
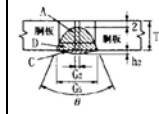
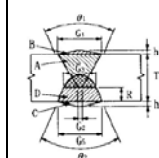
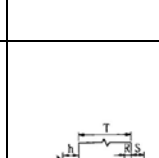
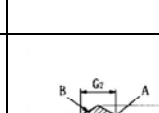
頁	誤	正																																																												
<p>P9-76</p>	<p>2-6 継手処理工 継手処理工に含まれる代価表は、下表のとおりである。</p> <table border="1" data-bbox="477 359 1484 575"> <thead> <tr> <th>種別 (レベル3)</th> <th>細目 (レベル4)</th> <th>積算要素 (レベル6)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">継手処理工</td> <td rowspan="2">標準的継手処理 (袋詰膨張モルタル)</td> <td>継手内排土・洗浄 100m当り</td> </tr> <tr> <td>継手内膨張モルタル(袋詰用)注入 注入長 100m当り</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">遮水性を考慮した継手処理</td> <td>継手内排土・洗浄 100m当り</td> </tr> <tr> <td>継手内膨張モルタル(止水用)注入 注入長 100m当り</td> </tr> </tbody> </table>	種別 (レベル3)	細目 (レベル4)	積算要素 (レベル6)	継手処理工	標準的継手処理 (袋詰膨張モルタル)	継手内排土・洗浄 100m当り	継手内膨張モルタル(袋詰用)注入 注入長 100m当り	遮水性を考慮した継手処理	継手内排土・洗浄 100m当り	継手内膨張モルタル(止水用)注入 注入長 100m当り	<p>2-6 継手処理工 継手処理工に含まれる代価表は、下表のとおりである。</p> <table border="1" data-bbox="1736 373 2795 529"> <thead> <tr> <th>種別(レベ3)</th> <th>細別(レベル4)</th> <th>積算要素(レベル6)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">継手処理工</td> <td rowspan="2">標準的継手処理 (袋詰膨張モルタル)</td> <td>継手内排土・洗浄 100m当り</td> </tr> <tr> <td>継手内膨張モルタル(袋詰用)注入 注入長100m当り</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">遮水性を考慮した継手処理</td> <td>継手内排土・洗浄 100m当り</td> </tr> <tr> <td>継手内膨張モルタル(止水用)注入 注入長100m当り</td> </tr> </tbody> </table>	種別(レベ3)	細別(レベル4)	積算要素(レベル6)	継手処理工	標準的継手処理 (袋詰膨張モルタル)	継手内排土・洗浄 100m当り	継手内膨張モルタル(袋詰用)注入 注入長100m当り	遮水性を考慮した継手処理	継手内排土・洗浄 100m当り	継手内膨張モルタル(止水用)注入 注入長100m当り																																								
種別 (レベル3)	細目 (レベル4)	積算要素 (レベル6)																																																												
継手処理工	標準的継手処理 (袋詰膨張モルタル)	継手内排土・洗浄 100m当り																																																												
		継手内膨張モルタル(袋詰用)注入 注入長 100m当り																																																												
	遮水性を考慮した継手処理	継手内排土・洗浄 100m当り																																																												
		継手内膨張モルタル(止水用)注入 注入長 100m当り																																																												
種別(レベ3)	細別(レベル4)	積算要素(レベル6)																																																												
継手処理工	標準的継手処理 (袋詰膨張モルタル)	継手内排土・洗浄 100m当り																																																												
		継手内膨張モルタル(袋詰用)注入 注入長100m当り																																																												
	遮水性を考慮した継手処理	継手内排土・洗浄 100m当り																																																												
		継手内膨張モルタル(止水用)注入 注入長100m当り																																																												
<p>P9-83</p>	<p>(2) その他治具</p> <p style="text-align: center;">その他治具数</p> <table border="1" data-bbox="477 726 1484 1052"> <thead> <tr> <th></th> <th>名 称</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">鋼板セル用 治具</td> <td>曲 げ 保 持 器</td> <td>$\delta^{*1} \times (\text{セル曲台基数} + 4 \times \text{大組台基数} + \text{セルブロック仮置数})$</td> <td>セルブロックの曲率維持用治具</td> </tr> <tr> <td>胴板配列用吊治具</td> <td>セル定盤基数</td> <td>セル胴板の配列用</td> </tr> <tr> <td>定 盤 吊 治 具</td> <td>セル定盤基数</td> <td>セルブロックの反転用</td> </tr> <tr> <td>曲 台 吊 治 具</td> <td>セル曲台基数</td> <td>セルブロックの搬出用</td> </tr> <tr> <td>大 組 台 吊 治 具</td> <td>2 × 大組台基数</td> <td>鋼板セルの大組立用</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">アーク用 治具^{*2}</td> <td>胴板配列用吊治具</td> <td>アーク定盤基数</td> <td>アーク胴板の配列用</td> </tr> <tr> <td>定 盤 吊 治 具</td> <td>アーク定盤基数</td> <td>アークの反転用</td> </tr> <tr> <td>曲 台 吊 治 具</td> <td>アーク曲台基数</td> <td>アークの搬出用</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) ※1. δ : 鋼板セル(アーク)高さH<25mの時 $\delta = 2$ 鋼板セル(アーク)高さH\geq25mの時 $\delta = 3$ ※2. 鋼板セル製作後に引続きアークを製作する場合は、上表のアーク用治具は鋼板セル用治具で兼用できる。</p>		名 称	数 量	摘 要	鋼板セル用 治具	曲 げ 保 持 器	$\delta^{*1} \times (\text{セル曲台基数} + 4 \times \text{大組台基数} + \text{セルブロック仮置数})$	セルブロックの曲率維持用治具	胴板配列用吊治具	セル定盤基数	セル胴板の配列用	定 盤 吊 治 具	セル定盤基数	セルブロックの反転用	曲 台 吊 治 具	セル曲台基数	セルブロックの搬出用	大 組 台 吊 治 具	2 × 大組台基数	鋼板セルの大組立用	アーク用 治具 ^{*2}	胴板配列用吊治具	アーク定盤基数	アーク胴板の配列用	定 盤 吊 治 具	アーク定盤基数	アークの反転用	曲 台 吊 治 具	アーク曲台基数	アークの搬出用	<p>(2) その他治具</p> <p style="text-align: center;">その他治具数</p> <table border="1" data-bbox="1736 726 2795 1037"> <thead> <tr> <th></th> <th>名 称</th> <th>数 量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">鋼板セル用治具</td> <td>曲 げ 保 持 器</td> <td>$\delta^{*1} \times (\text{セル曲台基数} + B_s^{*3} \times \text{大組台基数} + \text{セルブロック仮置数})$</td> <td>セルブロックの曲率維持用治具</td> </tr> <tr> <td>胴板配列用吊治具</td> <td>セル定盤基数</td> <td>セル胴板の配列用</td> </tr> <tr> <td>定 盤 吊 治 具</td> <td>セル定盤基数</td> <td>セルブロックの反転用</td> </tr> <tr> <td>曲 台 吊 治 具</td> <td>セル曲台基数</td> <td>セルブロックの搬出用</td> </tr> <tr> <td>大 組 台 吊 治 具</td> <td>2 × 大組台基数</td> <td>鋼板セルの大組立用</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">アーク用治具^{*2}</td> <td>胴板配列用吊治具</td> <td>アーク定盤基数</td> <td>アーク胴板の配列用</td> </tr> <tr> <td>定 盤 吊 治 具</td> <td>アーク定盤基数</td> <td>アークの反転用</td> </tr> <tr> <td>曲 台 吊 治 具</td> <td>アーク曲台基数</td> <td>アークの搬出用</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) ※1. δ : 鋼板セル(アーク)高さH<25mの時 $\delta = 2$ 鋼板セル(アーク)高さH\geq25mの時 $\delta = 3$ ※2. 鋼板セル製作後に引続きアークを製作する場合は、上表のアーク用治具は鋼板セル用治具で兼用できる。 ※3. B_s : セル分割ブロック数 $W_s \leq 100 \text{ t}$ の時、$B_s = 3$ $100 \text{ t} < W_s \leq 210 \text{ t}$ の時、$B_s = 4$ W_s : 鋼板セル1函の質量 (t)</p>		名 称	数 量	摘 要	鋼板セル用治具	曲 げ 保 持 器	$\delta^{*1} \times (\text{セル曲台基数} + B_s^{*3} \times \text{大組台基数} + \text{セルブロック仮置数})$	セルブロックの曲率維持用治具	胴板配列用吊治具	セル定盤基数	セル胴板の配列用	定 盤 吊 治 具	セル定盤基数	セルブロックの反転用	曲 台 吊 治 具	セル曲台基数	セルブロックの搬出用	大 組 台 吊 治 具	2 × 大組台基数	鋼板セルの大組立用	アーク用治具 ^{*2}	胴板配列用吊治具	アーク定盤基数	アーク胴板の配列用	定 盤 吊 治 具	アーク定盤基数	アークの反転用	曲 台 吊 治 具	アーク曲台基数	アークの搬出用
	名 称	数 量	摘 要																																																											
鋼板セル用 治具	曲 げ 保 持 器	$\delta^{*1} \times (\text{セル曲台基数} + 4 \times \text{大組台基数} + \text{セルブロック仮置数})$	セルブロックの曲率維持用治具																																																											
	胴板配列用吊治具	セル定盤基数	セル胴板の配列用																																																											
	定 盤 吊 治 具	セル定盤基数	セルブロックの反転用																																																											
	曲 台 吊 治 具	セル曲台基数	セルブロックの搬出用																																																											
	大 組 台 吊 治 具	2 × 大組台基数	鋼板セルの大組立用																																																											
アーク用 治具 ^{*2}	胴板配列用吊治具	アーク定盤基数	アーク胴板の配列用																																																											
	定 盤 吊 治 具	アーク定盤基数	アークの反転用																																																											
	曲 台 吊 治 具	アーク曲台基数	アークの搬出用																																																											
	名 称	数 量	摘 要																																																											
鋼板セル用治具	曲 げ 保 持 器	$\delta^{*1} \times (\text{セル曲台基数} + B_s^{*3} \times \text{大組台基数} + \text{セルブロック仮置数})$	セルブロックの曲率維持用治具																																																											
	胴板配列用吊治具	セル定盤基数	セル胴板の配列用																																																											
	定 盤 吊 治 具	セル定盤基数	セルブロックの反転用																																																											
	曲 台 吊 治 具	セル曲台基数	セルブロックの搬出用																																																											
	大 組 台 吊 治 具	2 × 大組台基数	鋼板セルの大組立用																																																											
アーク用治具 ^{*2}	胴板配列用吊治具	アーク定盤基数	アーク胴板の配列用																																																											
	定 盤 吊 治 具	アーク定盤基数	アークの反転用																																																											
	曲 台 吊 治 具	アーク曲台基数	アークの搬出用																																																											

※正誤表の対象は、平成19年4月版および平成20年4月一部改訂版です。平成20年8月改訂版は修正済です。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ一覧 (http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html)』をご覧ください。

頁	誤	正																																																																																																																																																																																																																																																				
<p>P9-参-14</p>	<p>4-3 施工歩掛 (1) 1) 代価表 ①(1) ウォータージェット設備の艤装・解体 1式当り</p> <table border="1" data-bbox="483 405 1492 1102"> <thead> <tr> <th rowspan="2">名称</th> <th rowspan="2">形状寸法</th> <th rowspan="2">単位</th> <th colspan="2">数量</th> <th rowspan="2">摘要</th> </tr> <tr> <th>台船艤装</th> <th>起重機船艤装</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>台船損料</td> <td>鋼 t 積</td> <td>日</td> <td>1.54n_j</td> <td>—</td> <td>供用日単価^{※1}</td> </tr> <tr> <td>起重機船損料</td> <td>鋼 DE t 吊</td> <td>日</td> <td>—</td> <td>D_k</td> <td>供用日単価^{※2}</td> </tr> <tr> <td>トラッククレーン 運転</td> <td>100t 吊</td> <td>〃</td> <td>0.10n_j</td> <td></td> <td>賃料小数1位切上げ</td> </tr> <tr> <td>ラフテレーンクレーン 〃</td> <td>45t 吊</td> <td>〃</td> <td>0.19n_j</td> <td></td> <td>〃、小数2位切上げ0.5日単位</td> </tr> <tr> <td>ラフテレーンクレーン 〃</td> <td>25t 吊</td> <td>〃</td> <td>0.36n_j</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>溶接機 〃</td> <td>300</td> <td>〃</td> <td>2.55n_j</td> <td></td> <td>単価表6-4</td> </tr> <tr> <td>ウォータージェット 供用</td> <td></td> <td>日台</td> <td>1.22n_j × n_j</td> <td></td> <td>賃料、小数1位切上げ</td> </tr> <tr> <td>集中制御盤 〃</td> <td>7台用</td> <td>〃</td> <td>1.22n_j × n₁</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>発動発電機 〃</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1.22n_j × n₂</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>水中ポンプ 〃</td> <td>φ150mm11kW</td> <td>〃</td> <td>1.22n_j × n₃</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>水槽 〃</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1.22n_j × n₄</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>世話役</td> <td></td> <td>人</td> <td>1.25n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>どび工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>4.81n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>溶接工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>2.55n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>電工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>0.21n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>特殊作業員</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1.77n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>普通作業員</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1.64n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ウォータージェット設備全損部品</td> <td></td> <td>式</td> <td>1</td> <td></td> <td>「①ウォータージェット設備全損部品」</td> </tr> <tr> <td>高圧ホース渡りクランプ組立解体</td> <td></td> <td>式</td> <td>1</td> <td></td> <td>「②高圧ホース渡りクランプ組立解体 鋼板セルの場合のみ適用」</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) ※1. n_j: ウォータージェット台数=(J_n÷6)小数1位切上げ (J_n: ジェットノズル数) ※2. 本編「2-2-4 打設設備の艤装・解体、2-2-4-5 施工歩掛」に示される打設用起重機船の損料対象日数に下記の日数D₆を加える。 $D_6 = 1.25n_j$ $D_k = \{D_1 + 0.5(D_2 + D_3 + D_4) + D_5 + D_6\} \times \alpha$ ※3. n₁: 集中制御盤台数=(n_j÷7) 小数1位切上げ n₂: 発動発電機台数 n₃: 水中ポンプ台数 n₄: 水槽基数 「噴射ノズル数によるウォータージェットの使用台数および付属設備標準組合せ」参照</p>	名称	形状寸法	単位	数量		摘要	台船艤装	起重機船艤装	台船損料	鋼 t 積	日	1.54n _j	—	供用日単価 ^{※1}	起重機船損料	鋼 DE t 吊	日	—	D _k	供用日単価 ^{※2}	トラッククレーン 運転	100t 吊	〃	0.10n _j		賃料小数1位切上げ	ラフテレーンクレーン 〃	45t 吊	〃	0.19n _j		〃、小数2位切上げ0.5日単位	ラフテレーンクレーン 〃	25t 吊	〃	0.36n _j		〃、〃	溶接機 〃	300	〃	2.55n _j		単価表6-4	ウォータージェット 供用		日台	1.22n _j × n _j		賃料、小数1位切上げ	集中制御盤 〃	7台用	〃	1.22n _j × n ₁		〃、〃	発動発電機 〃		〃	1.22n _j × n ₂		〃、〃	水中ポンプ 〃	φ150mm11kW	〃	1.22n _j × n ₃		〃、〃	水槽 〃		〃	1.22n _j × n ₄		〃、〃	世話役		人	1.25n _j			どび工		〃	4.81n _j			溶接工		〃	2.55n _j			電工		〃	0.21n _j			特殊作業員		〃	1.77n _j			普通作業員		〃	1.64n _j			ウォータージェット設備全損部品		式	1		「①ウォータージェット設備全損部品」	高圧ホース渡りクランプ組立解体		式	1		「②高圧ホース渡りクランプ組立解体 鋼板セルの場合のみ適用」	<p>4-3 施工歩掛 1) 代価表 (1) ウォータージェット設備の艤装・解体 1式当り</p> <table border="1" data-bbox="1715 405 2798 1087"> <thead> <tr> <th rowspan="2">名称</th> <th rowspan="2">形状寸法</th> <th rowspan="2">単位</th> <th colspan="2">数量</th> <th rowspan="2">摘要</th> </tr> <tr> <th>台船艤装</th> <th>起重機船艤装</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>台船損料</td> <td>鋼 t 積</td> <td>日</td> <td>1.54n_j</td> <td>—</td> <td>供用日単価^{※1}</td> </tr> <tr> <td>起重機船 〃</td> <td>鋼 DE t 吊</td> <td>〃</td> <td>—</td> <td>D_k</td> <td>供用日単価^{※2}</td> </tr> <tr> <td>トラッククレーン 運転</td> <td>100t 吊</td> <td>〃</td> <td>0.10n_j</td> <td></td> <td>賃料、小数1位切上</td> </tr> <tr> <td>ラフテレーンクレーン 〃</td> <td>45t 吊</td> <td>〃</td> <td>0.19n_j</td> <td></td> <td>〃、小数2位切上0.5日単位</td> </tr> <tr> <td>ラフテレーンクレーン 〃</td> <td>25t 吊</td> <td>〃</td> <td>0.36n_j</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>溶接機 〃</td> <td>D300A</td> <td>〃</td> <td>2.55n_j</td> <td></td> <td>単価表6-4</td> </tr> <tr> <td>ウォータージェット 供用</td> <td></td> <td>日台</td> <td>1.22n_j × n_j</td> <td></td> <td>賃料、小数1位切上げ</td> </tr> <tr> <td>集中制御盤 〃</td> <td>7台用</td> <td>〃</td> <td>1.22n_j × n₁^{※3}</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>発動発電機 〃</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1.22n_j × n₂^{※3}</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>水中ポンプ 〃</td> <td>φ150mm 11kW</td> <td>〃</td> <td>1.22n_j × n₃^{※3}</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>水槽 〃</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1.22n_j × n₄^{※3}</td> <td></td> <td>〃、〃</td> </tr> <tr> <td>世話役</td> <td></td> <td>人</td> <td>1.25n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>どび工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>4.81n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>溶接工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>2.55n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>電工</td> <td></td> <td>〃</td> <td>0.21n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>特殊作業員</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1.77n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>普通作業員</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1.64n_j</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ウォータージェット設備全損部品</td> <td></td> <td>式</td> <td>1</td> <td></td> <td>①ウォータージェット設備全損部品</td> </tr> <tr> <td>高圧ホース渡りクランプ組立解体</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1</td> <td></td> <td>②高圧ホース渡りクランプ組立解体 (鋼板セルの場合のみ適用)</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) ※1. n_j: ウォータージェット台数=(J_n÷6) (小数1位切上げ) (J_n: ジェットノズル数) ※2. 本編「2-2-4 打設設備の艤装・解体、2-2-4-5 施工歩掛」に示される打設用起重機船の損料対象日数に下記の日数D₆を加える。 $D_6 = 1.25n_j$ $D_k = \{D_1 + 0.5(D_2 + D_3 + D_4) + D_5 + D_6\} \times \alpha$ ※3. n₁: 集中制御盤台数=(n_j÷7) 小数1位切上げ n₂: 発動発電機台数 n₃: 水中ポンプ台数 n₄: 水槽基数 「噴射ノズル数によるウォータージェットの使用台数および付属設備標準組合せ」参照</p>	名称	形状寸法	単位	数量		摘要	台船艤装	起重機船艤装	台船損料	鋼 t 積	日	1.54n _j	—	供用日単価 ^{※1}	起重機船 〃	鋼 DE t 吊	〃	—	D _k	供用日単価 ^{※2}	トラッククレーン 運転	100t 吊	〃	0.10n _j		賃料、小数1位切上	ラフテレーンクレーン 〃	45t 吊	〃	0.19n _j		〃、小数2位切上0.5日単位	ラフテレーンクレーン 〃	25t 吊	〃	0.36n _j		〃、〃	溶接機 〃	D300A	〃	2.55n _j		単価表6-4	ウォータージェット 供用		日台	1.22n _j × n _j		賃料、小数1位切上げ	集中制御盤 〃	7台用	〃	1.22n _j × n ₁ ^{※3}		〃、〃	発動発電機 〃		〃	1.22n _j × n ₂ ^{※3}		〃、〃	水中ポンプ 〃	φ150mm 11kW	〃	1.22n _j × n ₃ ^{※3}		〃、〃	水槽 〃		〃	1.22n _j × n ₄ ^{※3}		〃、〃	世話役		人	1.25n _j			どび工		〃	4.81n _j			溶接工		〃	2.55n _j			電工		〃	0.21n _j			特殊作業員		〃	1.77n _j			普通作業員		〃	1.64n _j			ウォータージェット設備全損部品		式	1		①ウォータージェット設備全損部品	高圧ホース渡りクランプ組立解体		〃	1		②高圧ホース渡りクランプ組立解体 (鋼板セルの場合のみ適用)
名称	形状寸法				単位	数量		摘要																																																																																																																																																																																																																																														
		台船艤装	起重機船艤装																																																																																																																																																																																																																																																			
台船損料	鋼 t 積	日	1.54n _j	—	供用日単価 ^{※1}																																																																																																																																																																																																																																																	
起重機船損料	鋼 DE t 吊	日	—	D _k	供用日単価 ^{※2}																																																																																																																																																																																																																																																	
トラッククレーン 運転	100t 吊	〃	0.10n _j		賃料小数1位切上げ																																																																																																																																																																																																																																																	
ラフテレーンクレーン 〃	45t 吊	〃	0.19n _j		〃、小数2位切上げ0.5日単位																																																																																																																																																																																																																																																	
ラフテレーンクレーン 〃	25t 吊	〃	0.36n _j		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
溶接機 〃	300	〃	2.55n _j		単価表6-4																																																																																																																																																																																																																																																	
ウォータージェット 供用		日台	1.22n _j × n _j		賃料、小数1位切上げ																																																																																																																																																																																																																																																	
集中制御盤 〃	7台用	〃	1.22n _j × n ₁		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
発動発電機 〃		〃	1.22n _j × n ₂		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
水中ポンプ 〃	φ150mm11kW	〃	1.22n _j × n ₃		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
水槽 〃		〃	1.22n _j × n ₄		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
世話役		人	1.25n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
どび工		〃	4.81n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
溶接工		〃	2.55n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
電工		〃	0.21n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
特殊作業員		〃	1.77n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
普通作業員		〃	1.64n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
ウォータージェット設備全損部品		式	1		「①ウォータージェット設備全損部品」																																																																																																																																																																																																																																																	
高圧ホース渡りクランプ組立解体		式	1		「②高圧ホース渡りクランプ組立解体 鋼板セルの場合のみ適用」																																																																																																																																																																																																																																																	
名称	形状寸法	単位	数量		摘要																																																																																																																																																																																																																																																	
			台船艤装	起重機船艤装																																																																																																																																																																																																																																																		
台船損料	鋼 t 積	日	1.54n _j	—	供用日単価 ^{※1}																																																																																																																																																																																																																																																	
起重機船 〃	鋼 DE t 吊	〃	—	D _k	供用日単価 ^{※2}																																																																																																																																																																																																																																																	
トラッククレーン 運転	100t 吊	〃	0.10n _j		賃料、小数1位切上																																																																																																																																																																																																																																																	
ラフテレーンクレーン 〃	45t 吊	〃	0.19n _j		〃、小数2位切上0.5日単位																																																																																																																																																																																																																																																	
ラフテレーンクレーン 〃	25t 吊	〃	0.36n _j		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
溶接機 〃	D300A	〃	2.55n _j		単価表6-4																																																																																																																																																																																																																																																	
ウォータージェット 供用		日台	1.22n _j × n _j		賃料、小数1位切上げ																																																																																																																																																																																																																																																	
集中制御盤 〃	7台用	〃	1.22n _j × n ₁ ^{※3}		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
発動発電機 〃		〃	1.22n _j × n ₂ ^{※3}		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
水中ポンプ 〃	φ150mm 11kW	〃	1.22n _j × n ₃ ^{※3}		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
水槽 〃		〃	1.22n _j × n ₄ ^{※3}		〃、〃																																																																																																																																																																																																																																																	
世話役		人	1.25n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
どび工		〃	4.81n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
溶接工		〃	2.55n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
電工		〃	0.21n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
特殊作業員		〃	1.77n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
普通作業員		〃	1.64n _j																																																																																																																																																																																																																																																			
ウォータージェット設備全損部品		式	1		①ウォータージェット設備全損部品																																																																																																																																																																																																																																																	
高圧ホース渡りクランプ組立解体		〃	1		②高圧ホース渡りクランプ組立解体 (鋼板セルの場合のみ適用)																																																																																																																																																																																																																																																	
<p>P9-参-17</p>	<p>5-3 施工歩掛 (1) 1) 代価表 ウォータージェット設備試運転の代価表を次表に示す。なお、試運転は本編の打設設備の試運転と同時に、鋼板セル用およびアーク用それぞれ1日行うものとする。代価表は両者共通であるが、アークの場合などで、使用するウォータージェット台数が少なく、打設用起重機船にウォータージェット設備を艤装する場合は、台船および引船を計上しない。</p>	<p>5-3 施工歩掛 1) 代価表 ウォータージェット設備試運転の代価表を次表に示す。なお、試運転は本編の打設設備の試運転と同時に、鋼板セル用およびアーク用それぞれ1日行うものとする。代価表は鋼板セル、アークともに共通であるが、アークの場合で、使用するウォータージェット台数が少なく、打設用起重機船にウォータージェット設備を艤装する場合には、台船および引船は計上しない。</p>																																																																																																																																																																																																																																																				
<p>P9-参-19</p>	<p>6-3 施工歩掛 (1) 1) 代価表 ウォータージェット設備運転の代価表を次表に示す。なお、本代価は、ウォータージェット工法を併用する鋼板セルおよびアークの打設に適用するものとし、本編の各打設代価の2次代価とするものである。代価表は鋼板セルおよびアーク両者共通であるが、アークの場合で、使用するウォータージェット台数が少なく、打設用起重機船にウォータージェット設備を艤装する場合は、台船および引船を計上しない。</p>	<p>6-3 施工歩掛 1) 代価表 ウォータージェット設備運転の代価表を次表に示す。なお、本代価は、ウォータージェット工法を併用する鋼板セルおよびアークの打設に適用するものとし、本編の各打設代価の2次代価とするものである。ただし、アークの打設において、使用するウォータージェット台数が少なく、打設用起重機船にウォータージェット設備を艤装する場合には、台船および引船は計上しない。</p>																																																																																																																																																																																																																																																				

頁	誤	正																												
P9-解-9	<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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">溶接方法</th> <th style="width: 15%;">溶接部位</th> <th style="width: 70%;">溶 接 長</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">SAW</td> <td>胴板 - 胴板</td> <td> $\text{アーク周長} \times \left[\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅※}} - 1 \right] \times 2$ ※……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>アークフランジ[△] - 胴板</td> <td><u>アークフランジ全長 × 4</u></td> </tr> <tr> <td>CO₂</td> <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	$\text{アーク周長} \times \left[\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅※}} - 1 \right] \times 2$ ※……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。	アークフランジ [△] - 胴板	<u>アークフランジ全長 × 4</u>	CO 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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">溶接方法</th> <th style="width: 15%;">溶接部位</th> <th style="width: 70%;">溶 接 長</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SAW</td> <td>胴板 - 胴板</td> <td> $\text{アーク周長} \times \left[\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅※}} - 1 \right] \times 2$ ※……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><u>アークフランジ長 × 2</u></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	$\text{アーク周長} \times \left[\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅※}} - 1 \right] \times 2$ ※……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	<u>アークフランジ長 × 2</u>	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	$\text{アーク周長} \times \left[\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅※}} - 1 \right] \times 2$ ※……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。																												
	アークフランジ [△] - 胴板	<u>アークフランジ全長 × 4</u>																												
CO 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	$\text{アーク周長} \times \left[\frac{\text{アーク高さ}}{\text{胴板用厚板の板幅※}} - 1 \right] \times 2$ ※……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	<u>アークフランジ長 × 2</u>																												
	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%																												

※正誤表の対象は、平成19年4月版および平成20年4月一部改訂版です。平成20年8月改訂版は修正済です。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ一覧 (<http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html>) 』をご覧ください。

頁	誤	正																																																																																																																												
<p>P9-解-10</p>	<p style="text-align: center;">表一解 2.10 溶接換算表 (1)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>溶接部位</th> <th>種別</th> <th>6 mm スミ肉換算率</th> <th>溶接方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">胴板-胴板 (注) 溶開先換算率は場片合面分</td> <td>※</td> <td> $K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G5 = 2 \cdot (T-r-2) \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right)$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G5 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $r^2 \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right) + \frac{G5(T-r-2)}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9...4 T > 9...6</td></tr> </table> </td> <td>SAW</td> </tr> <tr> <td></td> <td>開先有り</td> <td> $G1 = 2(T-R) \tan(\theta_1/2)$ $G3 = 2r/\cos(\theta_2/2)$ $G5 = C3 + 2R \tan(\theta_2/2)$ $A = G1(T-R)/2$ $B = G1 \cdot h1/2$ $C = G5 \cdot h2/2$ $D = \pi r^2 (\pi - \theta_2/2\pi) + r^2 \cdot \tan(\theta_2/2) + (G3+G5)R/2$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ₁</td><td>50°</td></tr> <tr><td>θ₂</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h1</td><td>3</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>7</td></tr> <tr><td>r</td><td>6</td></tr> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>アーク継手-胴板</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table> </td> <td>CO₂</td> </tr> <tr> <td>ブロック縦シーム</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B}{21.78}$ $A = G2 \cdot T$ $B = \frac{G2 \cdot h}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> </table> </td> <td>EAW</td> </tr> </tbody> </table> <p>※.....胴板と胴板のSAW溶接における開先形状は、溶接する胴板の板厚に合わせて表一解 2.11より選定する。</p>	溶接部位	種別	6 mm スミ肉換算率	溶接方法	胴板-胴板 (注) 溶開先換算率は場片合面分	※	$K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G5 = 2 \cdot (T-r-2) \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right)$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G5 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $r^2 \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right) + \frac{G5(T-r-2)}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9...4 T > 9...6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ	50°	h2	3	r	T ≤ 9...4 T > 9...6	SAW		開先有り	$G1 = 2(T-R) \tan(\theta_1/2)$ $G3 = 2r/\cos(\theta_2/2)$ $G5 = C3 + 2R \tan(\theta_2/2)$ $A = G1(T-R)/2$ $B = G1 \cdot h1/2$ $C = G5 \cdot h2/2$ $D = \pi r^2 (\pi - \theta_2/2\pi) + r^2 \cdot \tan(\theta_2/2) + (G3+G5)R/2$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ₁</td><td>50°</td></tr> <tr><td>θ₂</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h1</td><td>3</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>7</td></tr> <tr><td>r</td><td>6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ ₁	50°	θ ₂	50°	h1	3	h2	3	R	7	r	6		アーク継手-胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table>	寸法		θ	35°	h	T/4= 3.75	R	0	S	5	CO ₂	ブロック縦シーム		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $A = G2 \cdot T$ $B = \frac{G2 \cdot h}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> </table>	寸法		G2	T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定	h	3	EAW	<p style="text-align: center;">表一解 2.10 溶接換算表 (1)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>溶接部位</th> <th>種別</th> <th>6 mm スミ肉換算率</th> <th>溶接方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">胴板-胴板 (注) 溶開先換算率は場片合面分</td> <td>※</td> <td> $K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G5 = 2 \cdot (T-r-2) \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right)$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G5 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $\pm r^2 \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right) + \frac{G5(T-r-2)}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9...4 T > 9...6</td></tr> </table> </td> <td>SAW</td> </tr> <tr> <td></td> <td>開先有り</td> <td> $K = \frac{A+B+C+D}{21.78}$ $G1 = 2(T-R) \tan(\theta_1/2)$ $G3 = 2r/\cos(\theta_2/2)$ $G5 = C3 + 2R \tan(\theta_2/2)$ $A = G1(T-R)/2$ $B = G1 \cdot h1/2$ $C = G5 \cdot h2/2$ $D = \pi r^2 (\pi - \theta_2/2\pi) + r^2 \cdot \tan(\theta_2/2) + (G3+G5)R/2$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ₁</td><td>50°</td></tr> <tr><td>θ₂</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h1</td><td>3</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>7</td></tr> <tr><td>r</td><td>6</td></tr> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>アーク継手-胴板</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table> </td> <td>CO₂</td> </tr> <tr> <td>ブロック縦シーム</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B}{21.78}$ $A = G2 \cdot T$ $B = \frac{G2 \cdot h}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> </table> </td> <td>EAW</td> </tr> </tbody> </table> <p>※.....胴板と胴板のSAW溶接における開先形状は、溶接する胴板の板厚に合わせて表一解 2.12より選定する。</p>	溶接部位	種別	6 mm スミ肉換算率	溶接方法	胴板-胴板 (注) 溶開先換算率は場片合面分	※	$K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G5 = 2 \cdot (T-r-2) \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right)$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G5 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $\pm r^2 \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right) + \frac{G5(T-r-2)}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9...4 T > 9...6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ	50°	h2	3	r	T ≤ 9...4 T > 9...6	SAW		開先有り	$K = \frac{A+B+C+D}{21.78}$ $G1 = 2(T-R) \tan(\theta_1/2)$ $G3 = 2r/\cos(\theta_2/2)$ $G5 = C3 + 2R \tan(\theta_2/2)$ $A = G1(T-R)/2$ $B = G1 \cdot h1/2$ $C = G5 \cdot h2/2$ $D = \pi r^2 (\pi - \theta_2/2\pi) + r^2 \cdot \tan(\theta_2/2) + (G3+G5)R/2$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ₁</td><td>50°</td></tr> <tr><td>θ₂</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h1</td><td>3</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>7</td></tr> <tr><td>r</td><td>6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ ₁	50°	θ ₂	50°	h1	3	h2	3	R	7	r	6		アーク継手-胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table>	寸法		θ	35°	h	T/4= 3.75	R	0	S	5	CO ₂	ブロック縦シーム		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $A = G2 \cdot T$ $B = \frac{G2 \cdot h}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> </table>	寸法		G2	T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定	h	3	EAW
溶接部位	種別	6 mm スミ肉換算率	溶接方法																																																																																																																											
胴板-胴板 (注) 溶開先換算率は場片合面分	※	$K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G5 = 2 \cdot (T-r-2) \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right)$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G5 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $r^2 \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right) + \frac{G5(T-r-2)}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9...4 T > 9...6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ	50°	h2	3	r	T ≤ 9...4 T > 9...6	SAW																																																																																																																	
	寸法																																																																																																																													
G2	0																																																																																																																													
θ	50°																																																																																																																													
h2	3																																																																																																																													
r	T ≤ 9...4 T > 9...6																																																																																																																													
	開先有り	$G1 = 2(T-R) \tan(\theta_1/2)$ $G3 = 2r/\cos(\theta_2/2)$ $G5 = C3 + 2R \tan(\theta_2/2)$ $A = G1(T-R)/2$ $B = G1 \cdot h1/2$ $C = G5 \cdot h2/2$ $D = \pi r^2 (\pi - \theta_2/2\pi) + r^2 \cdot \tan(\theta_2/2) + (G3+G5)R/2$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ₁</td><td>50°</td></tr> <tr><td>θ₂</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h1</td><td>3</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>7</td></tr> <tr><td>r</td><td>6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ ₁	50°	θ ₂	50°	h1	3	h2	3	R	7	r	6																																																																																																												
寸法																																																																																																																														
G2	0																																																																																																																													
θ ₁	50°																																																																																																																													
θ ₂	50°																																																																																																																													
h1	3																																																																																																																													
h2	3																																																																																																																													
R	7																																																																																																																													
r	6																																																																																																																													
アーク継手-胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </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																																																																																																																													
ブロック縦シーム		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $A = G2 \cdot T$ $B = \frac{G2 \cdot h}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> </table>	寸法		G2	T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定	h	3	EAW																																																																																																																					
寸法																																																																																																																														
G2	T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定																																																																																																																													
h	3																																																																																																																													
溶接部位	種別	6 mm スミ肉換算率	溶接方法																																																																																																																											
胴板-胴板 (注) 溶開先換算率は場片合面分	※	$K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G5 = 2 \cdot (T-r-2) \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right)$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G5 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $\pm r^2 \cdot \tan\left(\frac{\theta}{2}\right) + \frac{G5(T-r-2)}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>r</td><td>T ≤ 9...4 T > 9...6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ	50°	h2	3	r	T ≤ 9...4 T > 9...6	SAW																																																																																																																	
	寸法																																																																																																																													
G2	0																																																																																																																													
θ	50°																																																																																																																													
h2	3																																																																																																																													
r	T ≤ 9...4 T > 9...6																																																																																																																													
	開先有り	$K = \frac{A+B+C+D}{21.78}$ $G1 = 2(T-R) \tan(\theta_1/2)$ $G3 = 2r/\cos(\theta_2/2)$ $G5 = C3 + 2R \tan(\theta_2/2)$ $A = G1(T-R)/2$ $B = G1 \cdot h1/2$ $C = G5 \cdot h2/2$ $D = \pi r^2 (\pi - \theta_2/2\pi) + r^2 \cdot \tan(\theta_2/2) + (G3+G5)R/2$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>0</td></tr> <tr><td>θ₁</td><td>50°</td></tr> <tr><td>θ₂</td><td>50°</td></tr> <tr><td>h1</td><td>3</td></tr> <tr><td>h2</td><td>3</td></tr> <tr><td>R</td><td>7</td></tr> <tr><td>r</td><td>6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ ₁	50°	θ ₂	50°	h1	3	h2	3	R	7	r	6																																																																																																												
寸法																																																																																																																														
G2	0																																																																																																																													
θ ₁	50°																																																																																																																													
θ ₂	50°																																																																																																																													
h1	3																																																																																																																													
h2	3																																																																																																																													
R	7																																																																																																																													
r	6																																																																																																																													
アーク継手-胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </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																																																																																																																													
ブロック縦シーム		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $A = G2 \cdot T$ $B = \frac{G2 \cdot h}{2}$  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <tr><td>G2</td><td>T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定</td></tr> <tr><td>h</td><td>3</td></tr> </table>	寸法		G2	T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定	h	3	EAW																																																																																																																					
寸法																																																																																																																														
G2	T ≤ 16...17 T > 16...実験等により決定																																																																																																																													
h	3																																																																																																																													

※正誤表の対象は、平成19年4月版および平成20年4月一部改訂版です。平成20年8月改訂版は修正済です。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ一覧 (http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html)』をご覧ください。

頁	誤	正																																																																																																												
P9-解-11	<p>表一解 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>6 mm 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> $K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot R$ $+ \frac{(G1+G2)(T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table> </td> <td>手溶接</td> </tr> <tr> <td>アークフランジ - 胴板</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G3 = G2 + r / \cos \theta$ $+ (T-r-2) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G2 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $+ \frac{r^2 \cdot \tan \theta}{2} + \frac{(r-G2)(h2+T-r-2)}{2}$ $+ \frac{(G3+G2+r/\cos \theta)(T-r-2)}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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 ≤ 900・4</td></tr> <tr><td></td><td>T > 900・6</td></tr> </table> </td> <td>SAW</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 溶接換算率は片面分</p>	溶接部位	種別	6 mm スミ肉換算率	溶接方法	円周リブ溶接		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot R$ $+ \frac{(G1+G2)(T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table>	寸法		G2	5	θ	45°	h	3	R	0	手溶接	アークフランジ - 胴板		$K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G3 = G2 + r / \cos \theta$ $+ (T-r-2) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G2 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $+ \frac{r^2 \cdot \tan \theta}{2} + \frac{(r-G2)(h2+T-r-2)}{2}$ $+ \frac{(G3+G2+r/\cos \theta)(T-r-2)}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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 ≤ 900・4</td></tr> <tr><td></td><td>T > 900・6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ	45°	h2	T/4 ≤ 10	r	T ≤ 900・4		T > 900・6	SAW	<p>表一解 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>6 mm 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> $K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot R$ $+ \frac{(G1+G2)(T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table> </td> <td>手溶接</td> </tr> <tr> <td>アークフランジ - 胴板</td> <td></td> <td> $K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table> </td> <td>CO₂</td> </tr> </tbody> </table>	溶接部位	種別	6 mm スミ肉換算率	溶接方法	円周リブ溶接		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot R$ $+ \frac{(G1+G2)(T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table>	寸法		G2	5	θ	45°	h	3	R	0	手溶接	アークフランジ - 胴板		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </table>	寸法		θ	35°	h	T/4 = 3.75	R	0	S	5	CO ₂																																										
溶接部位	種別	6 mm スミ肉換算率	溶接方法																																																																																																											
円周リブ溶接		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot R$ $+ \frac{(G1+G2)(T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </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		$K = \frac{A+C+D}{21.78}$ $G3 = G2 + r / \cos \theta$ $+ (T-r-2) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot T$ $C = \frac{G2 \cdot h2}{2}$ $D = \frac{\pi \cdot r^2 \cdot (\pi - \theta)}{2 \cdot \pi}$ $+ \frac{r^2 \cdot \tan \theta}{2} + \frac{(r-G2)(h2+T-r-2)}{2}$ $+ \frac{(G3+G2+r/\cos \theta)(T-r-2)}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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 ≤ 900・4</td></tr> <tr><td></td><td>T > 900・6</td></tr> </table>	寸法		G2	0	θ	45°	h2	T/4 ≤ 10	r	T ≤ 900・4		T > 900・6	SAW																																																																																															
寸法																																																																																																														
G2	0																																																																																																													
θ	45°																																																																																																													
h2	T/4 ≤ 10																																																																																																													
r	T ≤ 900・4																																																																																																													
	T > 900・6																																																																																																													
溶接部位	種別	6 mm スミ肉換算率	溶接方法																																																																																																											
円周リブ溶接		$K = \frac{A+B}{21.78}$ $G1 = G2 + (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = G2 \cdot R$ $+ \frac{(G1+G2)(T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </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		$K = \frac{A+B+C}{21.78}$ $G1 = (T-R) \cdot \tan \theta$ $A = \frac{G1 \cdot (T-R)}{2}$ $B = \frac{G1 \cdot h}{2}$ $C = \frac{1.21 \cdot S^2}{2}$ <table border="1"> <tr><th colspan="2">寸法</th></tr> <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> </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																																																																																																													
P9-解-13	<p>表一解 2.16 溶接棒重量 (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>種別</th> <th>溶接長 (m)</th> <th>6 mm スミ肉換算率</th> <th>換算溶接長 (m)</th> <th>溶着金属量 (kgf)</th> <th>溶着効率</th> <th>溶接棒重量 (kgf)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SAW</td> <td>胴板-胴板</td> <td></td> <td>表一解 2.8</td> <td>表一解 2.10</td> <td></td> <td></td> <td>0.90</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>継手フランジ-胴板</td> <td></td> <td>〃</td> <td>〃</td> <td></td> <td></td> <td>0.90</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>計</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CO₂</td> <td>縦リブ-胴板</td> <td></td> <td>表一解 2.8</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td>0.90</td> <td></td> </tr> <tr> <td>手溶接</td> <td>その他</td> <td></td> <td>〃</td> <td>2.5</td> <td></td> <td></td> <td>0.90</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	溶接方法	溶接部位	種別	溶接長 (m)	6 mm スミ肉換算率	換算溶接長 (m)	溶着金属量 (kgf)	溶着効率	溶接棒重量 (kgf)	SAW	胴板-胴板		表一解 2.8	表一解 2.10			0.90			継手フランジ-胴板		〃	〃			0.90			計								CO ₂	縦リブ-胴板		表一解 2.8	1			0.90		手溶接	その他		〃	2.5			0.90		<p>表一解 2.16 溶接棒重量 (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>種別</th> <th>溶接長 (m)</th> <th>6 mm スミ肉換算率</th> <th>換算溶接長 (m)</th> <th>溶着金属量 (kgf)</th> <th>溶着効率</th> <th>溶接棒重量 (kgf)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SAW</td> <td>胴板-胴板</td> <td></td> <td>表一解 2.8</td> <td>表一解 2.10</td> <td></td> <td></td> <td>0.90</td> <td></td> </tr> <tr> <td>CO₂</td> <td>アークフランジ-胴板</td> <td></td> <td>〃</td> <td>表一解 2.11</td> <td></td> <td></td> <td>0.90</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>縦リブ-胴板</td> <td></td> <td>〃</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td>0.90</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>計</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>手溶接</td> <td>その他</td> <td></td> <td>〃</td> <td>2.5</td> <td></td> <td></td> <td>0.90</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	溶接方法	溶接部位	種別	溶接長 (m)	6 mm スミ肉換算率	換算溶接長 (m)	溶着金属量 (kgf)	溶着効率	溶接棒重量 (kgf)	SAW	胴板-胴板		表一解 2.8	表一解 2.10			0.90		CO ₂	アークフランジ-胴板		〃	表一解 2.11			0.90			縦リブ-胴板		〃	1			0.90			計								手溶接	その他		〃	2.5			0.90	
溶接方法	溶接部位	種別	溶接長 (m)	6 mm スミ肉換算率	換算溶接長 (m)	溶着金属量 (kgf)	溶着効率	溶接棒重量 (kgf)																																																																																																						
SAW	胴板-胴板		表一解 2.8	表一解 2.10			0.90																																																																																																							
	継手フランジ-胴板		〃	〃			0.90																																																																																																							
	計																																																																																																													
CO ₂	縦リブ-胴板		表一解 2.8	1			0.90																																																																																																							
手溶接	その他		〃	2.5			0.90																																																																																																							
溶接方法	溶接部位	種別	溶接長 (m)	6 mm スミ肉換算率	換算溶接長 (m)	溶着金属量 (kgf)	溶着効率	溶接棒重量 (kgf)																																																																																																						
SAW	胴板-胴板		表一解 2.8	表一解 2.10			0.90																																																																																																							
CO ₂	アークフランジ-胴板		〃	表一解 2.11			0.90																																																																																																							
	縦リブ-胴板		〃	1			0.90																																																																																																							
	計																																																																																																													
手溶接	その他		〃	2.5			0.90																																																																																																							

※正誤表の対象は、平成19年4月版および平成20年4月一部改訂版です。平成20年8月改訂版は修正済です。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ一覧 (http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html)』をご覧ください。

頁	誤	正
<p>P9-解-33</p>	<p>図一解 3.3.1 パイプロハンマ使用台数・算定フロー</p>	<p>図一解3.3.1 パイプロハンマ使用台数・算定フロー</p>

※正誤表の対象は、平成19年4月版および平成20年4月一部改訂版です。平成20年8月改訂版は修正済です。
 ※今後の改訂・正誤表情報については、当センターHP『改訂・正誤表のお知らせ一覧 (http://www.scopenet.or.jp/main/product/corrigenda.html)』をご覧ください。

頁	誤	正																				
<p>P9一解-51</p>	<p>キャブタイヤケーブル(2次側)および油圧ホースの1本当りの長さ(L)は次式で求められる。 $L = L_0 + L_2 + L_3 + L_4 + L_5$ ただし、</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> $L_0 = L_k / 4$ (m) $L_2 = B_k / 3$ (m) $L_3 = (h_0 + H + h_1) / \sin \theta_1$ (m) $L_4 = (L_1 + L_a - L'_3) + D / 2$ (m) $L'_3 = (h_0 + H + h_1) / \tan \theta_1$ (m) $L_5 = 3h_1$ (m) </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> ここに、 L_k: 船体長 (m) B_k: 船体幅 (m) H: セル高 (m) D: セル径 (m) $h_0 = 5m$, $h_1 = 10m$ (標準) L_a: アウトリーチ (m) $L_1 \cdot L_a \cdot \theta_1$: 表一解 3.7.1 参照 </td> </tr> </table> <p>キャブタイヤケーブルの総延長 ($L_c \cdot L'_c$) および油圧ホースの総延長 ($L_h \cdot L'_h$) は下記の計算式で求められる (n, n'; バイプロハンマ使用台数)。</p> <p>①キャブタイヤケーブル</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">$L_c = 2n \cdot L + 50n$ (m)</td> <td style="width: 50%;">(鋼板セル用)</td> </tr> <tr> <td>$L'_c = 2n \cdot L + 50n$ (m)</td> <td>(アーク用)</td> </tr> </table> <p>ただし、50n: 1次側ケーブル (発電機~起動盤までのケーブル長: 標準 50m) 総延長</p> <p>②油圧ホース</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">$L_h = 4 \cdot L + 6n \times 1.5$ (m)</td> <td style="width: 50%;">(鋼板セル用)</td> </tr> <tr> <td>$L'_h = 2 \cdot L + 2n' \times 1.5$ (m)</td> <td>(アーク用)</td> </tr> </table>	$L_0 = L_k / 4$ (m) $L_2 = B_k / 3$ (m) $L_3 = (h_0 + H + h_1) / \sin \theta_1$ (m) $L_4 = (L_1 + L_a - L'_3) + D / 2$ (m) $L'_3 = (h_0 + H + h_1) / \tan \theta_1$ (m) $L_5 = 3h_1$ (m)	ここに、 L_k : 船体長 (m) B_k : 船体幅 (m) H : セル高 (m) D : セル径 (m) $h_0 = 5m$, $h_1 = 10m$ (標準) L_a : アウトリーチ (m) $L_1 \cdot L_a \cdot \theta_1$: 表一解 3.7.1 参照	$L_c = 2n \cdot L + 50n$ (m)	(鋼板セル用)	$L'_c = 2n \cdot L + 50n$ (m)	(アーク用)	$L_h = 4 \cdot L + 6n \times 1.5$ (m)	(鋼板セル用)	$L'_h = 2 \cdot L + 2n' \times 1.5$ (m)	(アーク用)	<p>キャブタイヤケーブル(2次側)および油圧ホースの1本当りの長さ(L)は次式で求められる。 $L = L_0 + L_2 + L_3 + L_4 + L_5$ ただし、</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> $L_0 = L_k / 4$ (m) $L_2 = B_k / 3$ (m) $L_3 = (h_0 + H + h_1) / \sin \theta_1$ (m) $L_4 = (L_1 + L_a - L'_3) + D / 2$ (m) $L'_3 = (h_0 + H + h_1) / \tan \theta_1$ (m) $L_5 = 3h_1$ (m) </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> ここに、 L_k: 船体長 (m) B_k: 船体幅 (m) H: セル高 (m) D: セル径 (m) $h_0 = 5m$ (標準) $h_1 = 10m$ (標準) L_a: アウトリーチ (m) L_1: 表一解 3.7.1 参照 L_a: " θ_1: " (注: 誤字訂正) </td> </tr> </table> <p>キャブタイヤケーブルの総延長 (L_c, L'_c) および油圧ホースの総延長 (L_h, L'_h) は下記の計算式で求められる (n, n'; バイプロハンマ使用台数)。</p> <p>①キャブタイヤケーブル</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">$L_c = 2n \times L + 50n$ (m)</td> <td style="width: 50%;">(鋼板セル用)</td> </tr> <tr> <td>$L'_c = 2n \times L + 50n$ (m)</td> <td>(アーク用)</td> </tr> </table> <p>ただし、50n: 1次側ケーブル (発電機~起動盤までのケーブル長: 標準 50m) 総延長</p> <p>②油圧ホース</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">$L_h = 4 \times L + 6n \times 1.5$ (m)</td> <td style="width: 50%;">(鋼板セル用)</td> </tr> <tr> <td>$L'_h = 2 \times L + 2n' \times 1.5$ (m)</td> <td>(アーク用)</td> </tr> </table>	$L_0 = L_k / 4$ (m) $L_2 = B_k / 3$ (m) $L_3 = (h_0 + H + h_1) / \sin \theta_1$ (m) $L_4 = (L_1 + L_a - L'_3) + D / 2$ (m) $L'_3 = (h_0 + H + h_1) / \tan \theta_1$ (m) $L_5 = 3h_1$ (m)	ここに、 L_k : 船体長 (m) B_k : 船体幅 (m) H : セル高 (m) D : セル径 (m) $h_0 = 5m$ (標準) $h_1 = 10m$ (標準) L_a : アウトリーチ (m) L_1 : 表一解 3.7.1 参照 L_a : " θ_1 : " (注: 誤字訂正)	$L_c = 2n \times L + 50n$ (m)	(鋼板セル用)	$L'_c = 2n \times L + 50n$ (m)	(アーク用)	$L_h = 4 \times L + 6n \times 1.5$ (m)	(鋼板セル用)	$L'_h = 2 \times L + 2n' \times 1.5$ (m)	(アーク用)
$L_0 = L_k / 4$ (m) $L_2 = B_k / 3$ (m) $L_3 = (h_0 + H + h_1) / \sin \theta_1$ (m) $L_4 = (L_1 + L_a - L'_3) + D / 2$ (m) $L'_3 = (h_0 + H + h_1) / \tan \theta_1$ (m) $L_5 = 3h_1$ (m)	ここに、 L_k : 船体長 (m) B_k : 船体幅 (m) H : セル高 (m) D : セル径 (m) $h_0 = 5m$, $h_1 = 10m$ (標準) L_a : アウトリーチ (m) $L_1 \cdot L_a \cdot \theta_1$: 表一解 3.7.1 参照																					
$L_c = 2n \cdot L + 50n$ (m)	(鋼板セル用)																					
$L'_c = 2n \cdot L + 50n$ (m)	(アーク用)																					
$L_h = 4 \cdot L + 6n \times 1.5$ (m)	(鋼板セル用)																					
$L'_h = 2 \cdot L + 2n' \times 1.5$ (m)	(アーク用)																					
$L_0 = L_k / 4$ (m) $L_2 = B_k / 3$ (m) $L_3 = (h_0 + H + h_1) / \sin \theta_1$ (m) $L_4 = (L_1 + L_a - L'_3) + D / 2$ (m) $L'_3 = (h_0 + H + h_1) / \tan \theta_1$ (m) $L_5 = 3h_1$ (m)	ここに、 L_k : 船体長 (m) B_k : 船体幅 (m) H : セル高 (m) D : セル径 (m) $h_0 = 5m$ (標準) $h_1 = 10m$ (標準) L_a : アウトリーチ (m) L_1 : 表一解 3.7.1 参照 L_a : " θ_1 : " (注: 誤字訂正)																					
$L_c = 2n \times L + 50n$ (m)	(鋼板セル用)																					
$L'_c = 2n \times L + 50n$ (m)	(アーク用)																					
$L_h = 4 \times L + 6n \times 1.5$ (m)	(鋼板セル用)																					
$L'_h = 2 \times L + 2n' \times 1.5$ (m)	(アーク用)																					