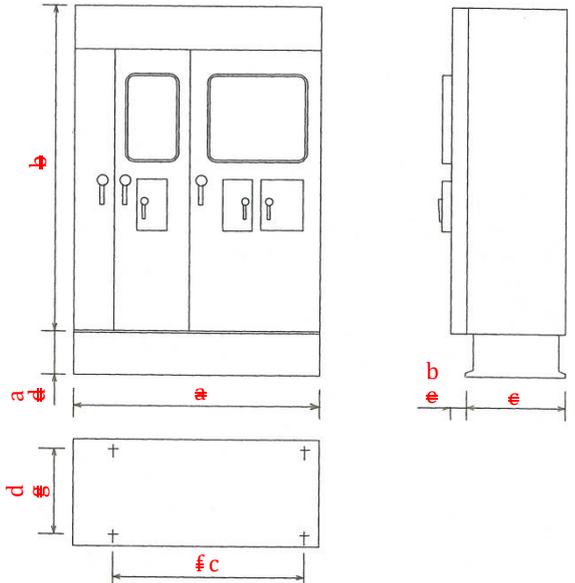
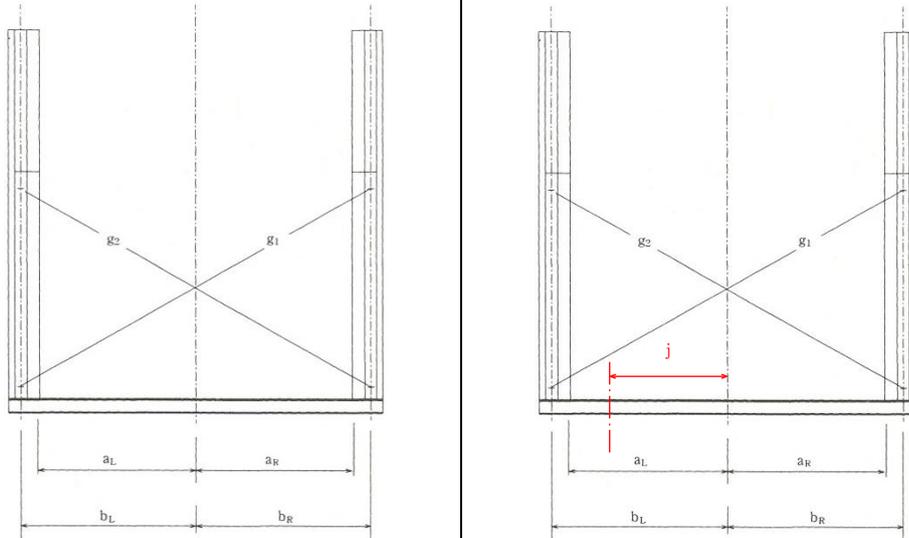
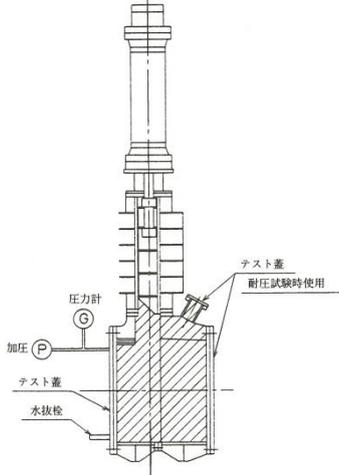
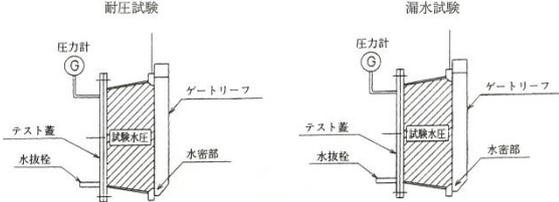
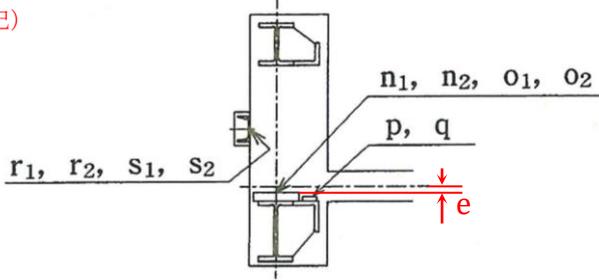
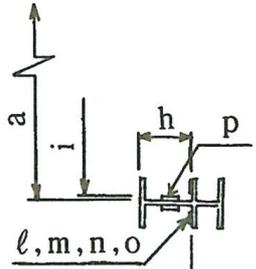
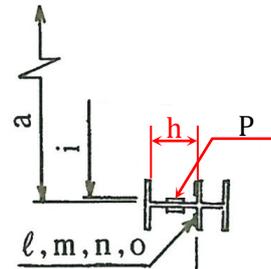


ダム・堰施設検査要領(案)(同解説)正誤表 (H22.1・改訂版第1刷用)

頁	行数		誤 (現行)	正	正誤表 変更年月日																								
	上から	下から																											
27	撮影箇所列 上から2行目		塗料缶などにより全数量	削除	H22.6.14																								
49	図 2-6		距離振幅補正曲線	距離振幅特性曲線	〃																								
50	3行目		鑄鍛造品の・・・	鑄鍛鋼品の・・・	〃																								
50	図 2-8		距離振幅補正曲線	距離振幅特性曲線	〃																								
53	図		<p>(図番の追記他)</p> <p>表面からの距離</p> <p>(追記) 図 2-9 鍛鋼品合格基準</p>		〃																								
79	4行目		100㎡以上で200㎡未満の場合は15箇所, 200㎡以上の場合は100㎡増すごとに・・・	100㎡の場合は15箇所, 以降100㎡増すごとに・・・	H24.3.12																								
95	表 6-1		<p>(右から4列目)</p> <table border="1"> <tr><th colspan="2">機能検査</th></tr> <tr><td></td><td>絶縁抵抗検査</td></tr> <tr><td></td><td>および</td></tr> <tr><td></td><td>○</td></tr> <tr><td></td><td>○</td></tr> <tr><td></td><td>○</td></tr> </table>	機能検査			絶縁抵抗検査		および		○		○		○	<table border="1"> <tr><th colspan="2">機能検査</th></tr> <tr><td></td><td>絶縁抵抗検査</td></tr> <tr><td></td><td>および</td></tr> <tr><td></td><td>○</td></tr> <tr><td></td><td>○</td></tr> <tr><td></td><td>○</td></tr> </table>	機能検査			絶縁抵抗検査		および		○		○		○	H22.6.14
機能検査																													
	絶縁抵抗検査																												
	および																												
	○																												
	○																												
	○																												
機能検査																													
	絶縁抵抗検査																												
	および																												
	○																												
	○																												
	○																												
158	8行目		(表 1.3.2-2・・・)	(表 1.3.2-1・・・)	〃																								
160	2行目		・・・レベル, 水系, 溶接ゲージ・・・	・・・レベル, 水系, 溶接ゲージ・・・	H24.10.29																								
219	5行目		2-10 機側操作盤・制御盤	2-10 機側操作盤・制御盤	H22.8.23																								
219	2行目		① 低圧閉鎖配電盤 JEM-1265	① 配電盤・制御盤の定格及び試験 JEM-1460	H23.8.11																								
223	表 2.10-4 耐電圧検査の検査内容を差し替え		<table border="1"> <tr><th colspan="2">電源信号等入力端子と筐体間に下記の試験電圧を加える。</th></tr> <tr><td>100V以上の回路</td><td>1,000V 1分間</td></tr> <tr><td>150V以上の回路</td><td>1,500V 1分間</td></tr> <tr><td>300V以上の回路</td><td>2,000V 1分間</td></tr> </table>	電源信号等入力端子と筐体間に下記の試験電圧を加える。		100V以上の回路	1,000V 1分間	150V以上の回路	1,500V 1分間	300V以上の回路	2,000V 1分間	<table border="1"> <tr><th>回路の定格絶縁電圧(交流)</th><th>試験電圧(交流実効値)</th></tr> <tr><td>60V以下</td><td>1,000V 1分間</td></tr> <tr><td>60Vを越え250V以下</td><td>1,500V 1分間</td></tr> <tr><td>250Vを越え1000V以下</td><td>2E+1,000V 最低2,000V 1分間 (Eは回路の定格絶縁電圧を表す)</td></tr> </table>	回路の定格絶縁電圧(交流)	試験電圧(交流実効値)	60V以下	1,000V 1分間	60Vを越え250V以下	1,500V 1分間	250Vを越え1000V以下	2E+1,000V 最低2,000V 1分間 (Eは回路の定格絶縁電圧を表す)	H23.8.11								
電源信号等入力端子と筐体間に下記の試験電圧を加える。																													
100V以上の回路	1,000V 1分間																												
150V以上の回路	1,500V 1分間																												
300V以上の回路	2,000V 1分間																												
回路の定格絶縁電圧(交流)	試験電圧(交流実効値)																												
60V以下	1,000V 1分間																												
60Vを越え250V以下	1,500V 1分間																												
250Vを越え1000V以下	2E+1,000V 最低2,000V 1分間 (Eは回路の定格絶縁電圧を表す)																												
224	表 2.10-5		<table border="1"> <tr><th colspan="3">許容差 (mm)</th></tr> <tr><th>外形寸法</th><th>A</th><th>B</th></tr> <tr><td>120を超え400以下</td><td>±2.0</td><td>±3.0</td></tr> <tr><td>400を超え1000以下</td><td>±2.0</td><td>±4.0</td></tr> <tr><td>1000を超え2000以下</td><td>±3.0</td><td>±6.0</td></tr> <tr><td>2000を超え4000以下</td><td>±4.0</td><td>±8.0</td></tr> </table> <p>C欄削除</p> <p>(下記の通り変更) 判定規格 JEM1459(2005) Aは, 枠の寸法許容差を示す。 Bは, “枠と扉又は各面の組合せ寸法許容差”及び“列盤の盤幅寸法許容差”を示す。</p>	許容差 (mm)			外形寸法	A	B	120を超え400以下	±2.0	±3.0	400を超え1000以下	±2.0	±4.0	1000を超え2000以下	±3.0	±6.0	2000を超え4000以下	±4.0	±8.0		H23.4.13						
許容差 (mm)																													
外形寸法	A	B																											
120を超え400以下	±2.0	±3.0																											
400を超え1000以下	±2.0	±4.0																											
1000を超え2000以下	±3.0	±6.0																											
2000を超え4000以下	±4.0	±8.0																											

頁	行数		誤 (現行)	正	正誤表 変更年月日
	上から	下から			
224	表 2.10-6		記号 d e f g	記号 a b c d	H23.4.13
224	図 2.10-1				H23.4.13
318	図 1.3.3-2				H22.6.14
326	表 1.4.1-3	(寸法欄の下から 4 行目) 側部、上部水密面の真線度 (平面度)	側部、上部水密面の真直度 (平面度)	''	
326	表 1.4.1-3	(寸法欄の下から 3 行目) 底部戸当り表面の真線度 (平面度)	底部戸当り表面の真直度 (平面度)	''	
333	表 1.4.2-4	(検査内容の上から 10 段目、主ローラ踏面板の厚さの行) JIS の鋼板の板厚公差による	+5.0, -0 (機械加工しない場合は JIS による)	''	
363	表 1.5.2-5	(注釈を追記) W : 漏水量 ml/min 注) これらの試験は工場試験においてのみ実施する。	は, 0.2MPa とした。	''	

頁	行数		誤 (現行)	正	正誤表 変更年月日
	上から	下から			
364	図番の追記				H22.6.14
			<p>図 1.5.2-9 高压スライドゲート耐圧試験</p> <p>図 1.5.2-10 ジェットフローゲート耐圧及び漏水試験</p>		
407	表 1.7.2-6		(測定または確認方法欄の下から 5 段目) 管外面：・・・4.2 溶接前検査, 4.3 外観検査による。・・・	管外面：・・・4-2 溶接前検査, 4-4 溶接後の検査による。・・・	H22.6.22
427	表 1.8.2-5		(上から 3 行目ローラ踏面板の厚さの行) +5, -0	+5.0, -0 (機械加工しない場合は JIS による)	H22.6.14
458	表 1.9.2-5		(上から 4 行目ローラ踏面板の厚さの行) +5, -0	+5.0, -0 (機械加工しない場合は JIS による)	"
528	表 2.1.2-4		(上から 9 行目主ローラ踏面板の厚さの行) JIS の鋼板の板厚公差による	+5.0, -0 (機械加工しない場合は JIS による)	"
542	11 行目		・・・200N(20kgf)程度の・・・	・・・200N 程度の・・・	"
550	表 2.2.2-4		(上から 10 段目主ローラ踏面板の厚さの行) 表 2.2.2-2 による	+5.0, -0 (機械加工しない場合は JIS による)	"
556	図 2.2.3-2		(寸法線と記号の追記)		"
575	表 2.3.2-4		(下から 7 段目主ローラ踏面板の厚さの行) JIS の鋼板の板厚公差による	+5.0, -0 (機械加工しない場合は JIS による)	"
601	1 行目		・・・PT: 背面支持方式・・・	・・・RT: 背面支持方式・・・	H23.4.19
626	表の上から 3 行目		支間からサイドローラ踏面までの距離	支圧板中心からサイドローラ踏面までの距離	H22.6.14
627	表 2.5.2-4		(上から 4 行目, 戸溝深さの行) ±3	±5	"
627	表 2.5.2-4		(下から 4 行目, 支圧板踏面の真直度の行) 水平基準線からの・・・	基準線からの・・・	"
627	表 2.5.2-4		(下から 2 行目, 側部水密面の真直度の行) 水平基準線からの・・・	基準線からの・・・	"
630	表 2.5.2-6		(下から 8 行目, 支圧板踏面の真直度の行) 鉛直基準線からの・・・	基準線からの・・・	"

頁	行数		誤 (現行)	正	正誤表 変更年月日										
	上から	下から													
630	表 2.5.2-6		(下から 6 行目, 側部水密面の真直度の行) 鉛直基準線からの・・・	基準線からの・・・	H22.6.14										
631	図 2.5.2-5		(寸法線の位置変更) 		''										
633	表 2.5.3-2		(上から 4 行目, 戸溝深さの行) ±3	±5	''										
727	表 1-1		(左から 2 列目) <table border="1" data-bbox="430 716 686 963"> <tr><td>クレストゲート</td></tr> <tr><td>オリフィスゲート</td></tr> <tr><td>主ゲート</td></tr> <tr><td>副ゲート</td></tr> <tr><td>予備ゲート</td></tr> </table>	クレストゲート	オリフィスゲート	主ゲート	副ゲート	予備ゲート	<table border="1" data-bbox="957 716 1212 963"> <tr><td>クレストゲート</td></tr> <tr><td>オリフィスゲート</td></tr> <tr><td>コンジットゲート</td></tr> <tr><td>副ゲート</td></tr> <tr><td>予備ゲート</td></tr> </table>	クレストゲート	オリフィスゲート	コンジットゲート	副ゲート	予備ゲート	''
クレストゲート															
オリフィスゲート															
主ゲート															
副ゲート															
予備ゲート															
クレストゲート															
オリフィスゲート															
コンジットゲート															
副ゲート															
予備ゲート															

頁	行数	誤 (現行)	正	正誤表 変更年月日
63	表 4.4-2 (注) 3)	・・・この場合の余盛高さは技術基準第 2 章 4-5-4 図 4.5.4-1 を満足することを検査する。	・・・この場合の余盛高さは技術基準 水門扉・放流管・付属施設設計マニュアル 第 2 章 2-5-4 図 2.5.4-1 を満足することを検査する。	R5.1.31
260	表 1.1.3-2 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があることを確認する。	点溶接ではなく、連続した溶接であることを確認する。	H25.3.4
317	表 1.3.3-2 下から 2 行目	点溶接は不可 5cm 以上の溶接長があることを確認する。	''	''
338	表 1.4.3-2 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があること。	''	''
437	表 1.8.3-3 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があること。	''	''
463	表 1.9.3-3 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があること。	''	''
486	表 1.10.3-3 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があること。	''	''
508	表 1.11.3-2 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があることを確認する。	''	''
512	表 1.11.3-5 下から 2 行目	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があることを確認する。	''	''
534	表 2.1.3-2 下から 2 行目	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があること。	''	''
555	表 2.2.3-2 下から 2 行目	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があること。	''	''
583	表 2.3.3-2 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があること。	''	''
608	表 2.4.3-2 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があることを確認する。	''	''
635	表 2.5.3-4 最下行	点溶接は不可。5cm 以上の溶接長があること。	''	''