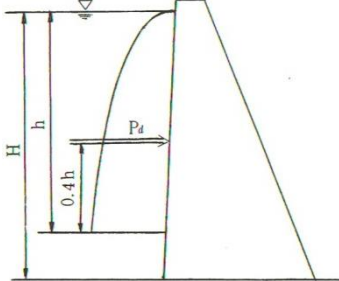
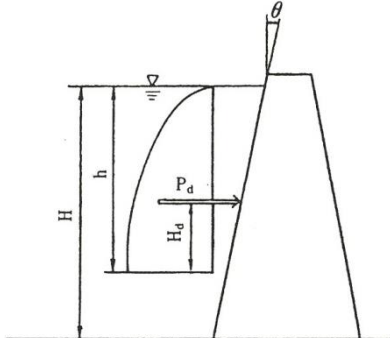
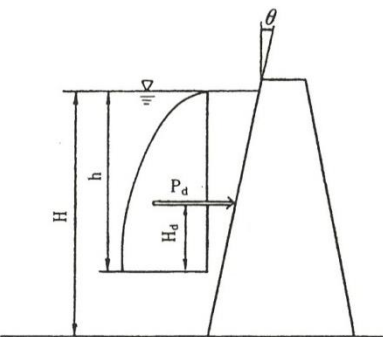
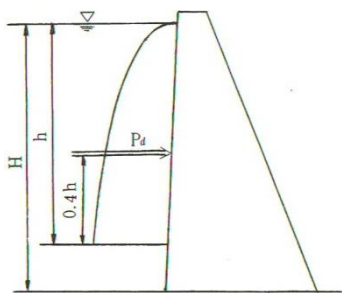


鋼製起伏ゲート設計要領（案）正誤表（H11.10発行・第1刷用）

ページ	行数		誤（現行）	正	正誤表 作成年月
	上から	下から			
5	5行目		1-3 製鋼起伏ゲート…	1-3 鋼製起伏ゲート…	H17.1
8	7行目			【追記】 5-5 計測設備 …………… 214 5-5-1 開度計 …………… 214 5-5-2 水位計 …………… 214	H17.1
17	図1.5-1内		摺動板	戸当り	H17.1
25	図2.2.1-1内		推砂	堆砂	H17.1
32	式(2.4-7)		$T_G = \sum_{i=1}^n \frac{H_i}{V_{si}}$	$T_G = 4 \cdot \sum_{i=1}^n \frac{H_i}{V_{si}}$	H17.1
34	表2.4-8の中欄		(1)および(3)以外の地域	(1)および(3)以外の地域	H17.1
34	図2.4-10			縦軸ラベルに θ を追記	H17.1
35	式(2.4-11)		$P_d = \Sigma p_d = \alpha \frac{C_m}{2} W_o K H^2 \sec \theta$	$P_d = \Sigma P_d = \alpha \cdot \frac{C_m}{2} \cdot W_o \cdot K \cdot H^2 \cdot \sec \theta$	H17.1
35	式(2.4-12)		$H_d = \beta h$	$H_d = \beta \cdot h$	H17.1
35		18行目	図2.4-11 ツァンガの式の記号説明	図2.4-11 h/Hと α および β の曲線	H17.1
35		18行目	図2.4-12 h/Hと α および β の曲線	図2.4-12 ツァンガの式の記号説明	H17.1
35	図2.4-12 図2.4-13 と入替える				H17.1
36	式(2.4-14)		$P_d = \Sigma p_d = \frac{7}{12} W_o K \sqrt{H h^3}$	$P_d = \Sigma P_d = \frac{7}{12} \cdot W_o \cdot K \cdot \sqrt{H \cdot h^3}$	H17.1
36	図2.4-13 図2.4-12 と入替える				H17.1
47		4行目	ここに、 σ_{cag} ：…	ここに、 σ_{ca} ：…	H17.1
47		3行目	：表2.7-2に示す…	σ_{cag} ：表2.7-2に示す…	H17.1

鋼製起伏ゲート設計要領（案）正誤表（H11.10 発行・第1刷用）

ページ	行数		誤（現行）	正	正誤表 作成年月																																		
	上から	下から																																					
50	式 (2.7-2)		$\sigma_{g1}\sqrt{\sigma_1^2 + 3\tau^2} \leq 1.1\sigma_\alpha$	$\sigma_{g1} = \sqrt{\sigma_1^2 + 3\tau^2} \leq 1.1\sigma_\alpha$	H17.1																																		
52	2行目		…表4.2.6-4をもとに、 $\theta = \beta \cdot L$ により…	…表4.2.10-2をもとに、 $\theta = \beta \cdot L$ により…	H17.1																																		
52		6行目	た。横ゆれ座屈強度は、…	た。横倒れ座屈強度は、…	H17.1																																		
54		2行目	ii) 技術基準（基礎解説編）…	ii) 「技術基準」（基準解説編）…	H17.1																																		
55	1行目		ず技術基準（基礎解説編）…	ず「技術基準」（基準解説編）…	H17.1																																		
59	表2.7.2-1内		正係数	補正係数	H17.1																																		
67	表2.14.2-3		<p>赤色四角囲い部（水中部用）を（大気部用）に訂正 第三層目（下塗）エポキシ樹脂塗料…をエポキシ樹脂塗料…に訂正</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>記号および塗装系</th> <th>施工場所</th> <th>工 程</th> <th>塗 料 名</th> <th>標準膜厚(μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7">ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1</td> <td>製鉄所</td> <td>1次プライマー</td> <td>無機ジンクリッチプライマー</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">工 場</td> <td>第一層目(下塗)</td> <td>無機ジンクリッチペイント</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>ミストコート</td> <td>ミストコート</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>第二層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>第三層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>第四層目(中塗)</td> <td>ポリウレタン樹脂塗料中塗</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>第五層目(中塗)</td> <td>ポリウレタン樹脂塗料上塗</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>合 計</td> <td></td> <td></td> <td>305</td> </tr> </tbody> </table>			記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)	ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15	工 場	第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75	ミストコート	ミストコート	—	第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)	80	第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)	80	第四層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料中塗	40	第五層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料上塗	30	合 計			305	R5.2
記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)																																			
ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15																																			
	工 場	第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75																																			
		ミストコート	ミストコート	—																																			
		第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)	80																																			
		第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)	80																																			
		第四層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料中塗	40																																			
	第五層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料上塗	30																																				
合 計			305																																				
81		1行目	…技術基準（基準解説編）第3…	…「技術基準」第3…	H17.1																																		
85		5行目	Δ_P ：初期つぶれ代…	Δ_P ：初期つぶれ代…	H17.1																																		
85		5行目	…(図3.1.5-4参照)(Nm)	…(図3.1.5-4参照)(N/mm)	H17.1																																		
86	図3.1.5-5 の縦軸数字		0.1 0.2	1.0 2.0	H17.1																																		
86	図3.1.5-5 の縦軸単位		(tf/m)	(N/mm)	H17.1																																		
96		2行目	置，たわみ度が等しくなる…	置，たわみ量が等しくなる…	H17.1																																		
99	式 (3.2.2-15)		$R_b = \frac{1}{(L_1 + L_2)} \cdot (L_2 \cdot R - L_3 \cdot R_L)$	$R_b = \frac{1}{(L_1 + L_2)} \cdot (L_2 \cdot R_L - L_3 \cdot R_U)$	H17.1																																		
103	式 (3.2.3-1)		$P = 0.591 \sqrt{\frac{p \cdot E_1 \cdot E_2}{B_0 \cdot R \cdot (E_1 + E_2)}}$ $C = 1.080 \sqrt{\frac{p \cdot R \cdot (E_1 \cdot E_2)}{B_0 \cdot E_1 \cdot E_2}}$	$p = 0.591 \sqrt{\frac{P \cdot E_1 \cdot E_2}{B_0 \cdot R \cdot (E_1 + E_2)}}$ $C = 1.080 \sqrt{\frac{P \cdot R \cdot (E_1 \cdot E_2)}{B_0 \cdot E_1 \cdot E_2}}$	H17.1																																		
103	8行目		ここに、P：ヘルツの式による…	ここに、p：ヘルツの式による…	H17.1																																		
103	9行目		p：ローラ作用荷重 (N)	P：ローラ作用荷重 (N)	H17.1																																		

鋼製起伏ゲート設計要領（案）正誤表（H11.10 発行・第1刷用）

ページ	行数		誤（現行）	正	正誤表 作成年月
	上から	下から			
105	図 3.2.4-3				H17.1
132	図 3.3.5-7 内		グリースパッキン	グラントパッキン	H17.1
135	図 3.4.2-2 の右端欄		本要領 P36	本要領 P28	H17.1
139	図 3.4.3-2 内				H17.1
160	右下の表内		(主) 電動機	(主) エンジン	H17.1
161	右下の表内		青面支持式	背面支持式	H17.1
162	右下の表内				
168	14 行目		したがって、損失圧力の算定にあたって油圧シリンダの無負荷作動圧力は、本図から読み取るものとする。	しかしながら、油圧シリンダの無負荷作動圧力は、圧力供給方向、パッキン形状・枚数、使用圧力等により図 4.2.3-1 に示す値より大きくなることもあるため、損失圧力の算定に使用する無負荷作動圧力は、実状にあった無負荷作動圧力を検討し、設定するものとする。	H28.1
182	12 行目		…、消泡性、酸性安定性…	…、消泡性、酸化安定性…	H17.1
182	13 行目		…、特に動粘度は、…	…、特に粘度は、…	H17.1
188		2 行目	…透明ビニル製防塵シート透明ケースで…	…透明ビニル製防塵シートや透明ケースで…	H17.1
196	式 (4.2.10-9)		$\sigma_{cc} = \frac{W}{2 \cdot b \cdot d}$	$\sigma_{cc} = \frac{W}{2 \cdot c \cdot d}$	H25.9
198	式 (4.2.10-11)		$L_2 = \frac{1}{\beta} \sqrt{b_1 \cdot c_1 \cdot p}$	$L_2 = \frac{1}{\beta} \sqrt{b_1 - c_1 \cdot p}$	H24.12
204		7 行目	1. 引込柱の建柱位置および引込注から…	1. 引込柱の建柱位置および引込柱から…	H17.1
214	7 行目		…「ダム・堰施設技術基準（案）」を参照のこと。	…「技術基準」を参照のこと。	H17.1
214		2 行目	…「ダム・堰施設技術基準（案）」を参照にして選定する。	…「技術基準」を参照にして選定する。	H17.1