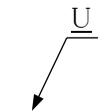


ページなど	誤	正	備考	摘要																																																												
II-16 表-II.2.3	表中「種類」-「非金属系」-「けい砂」「オリビンサンド」 「溶融アルミナ」「銅スラグ」「ニッケルスラグ」「フェロニッ ケルスラグ」「製鉄スラグ」「石炭灰スラグ」の「内容」欄 (8箇所) グリッド状	グリット状	ド→ト	第2刷で修正																																																												
II-18 図-II.2.6	図中 	図中 	U→送風機	第2刷で修正																																																												
II-18 図-II.2.6	図中の表 <table border="1" data-bbox="331 734 985 941"> <thead> <tr> <th></th> <th>機械名称</th> <th>数量</th> <th>形状</th> <th>重量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>①</td> <td>コンプレッサー</td> <td>3台</td> <td>3.9×1.6m</td> <td>3.6t</td> </tr> <tr> <td>②</td> <td>プラストタンク</td> <td>6台</td> <td>DD=0.7m</td> <td>0.16t</td> </tr> <tr> <td>③</td> <td>バグ集塵機</td> <td>3台</td> <td>1.5×2.0m</td> <td>1.0t</td> </tr> <tr> <td>④</td> <td>U</td> <td>2台</td> <td>3.4×1.4m</td> <td>3.0t</td> </tr> <tr> <td>⑤</td> <td>発電機</td> <td>1台</td> <td>2.4×0.95m</td> <td>1.4t</td> </tr> </tbody> </table>		機械名称	数量	形状	重量	①	コンプレッサー	3台	3.9×1.6m	3.6t	②	プラストタンク	6台	DD=0.7m	0.16t	③	バグ集塵機	3台	1.5×2.0m	1.0t	④	U	2台	3.4×1.4m	3.0t	⑤	発電機	1台	2.4×0.95m	1.4t	<table border="1" data-bbox="1003 734 1657 941"> <thead> <tr> <th></th> <th>機械名称</th> <th>数量</th> <th>形状</th> <th>重量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>①</td> <td>コンプレッサー</td> <td>3台</td> <td>3.9×1.6m</td> <td>3.6t</td> </tr> <tr> <td>②</td> <td>プラストタンク</td> <td>6台</td> <td>DD=0.7m</td> <td>0.16t</td> </tr> <tr> <td>③</td> <td>バグ集塵機</td> <td>3台</td> <td>1.5×2.0m</td> <td>1.0t</td> </tr> <tr> <td>④</td> <td>送風機</td> <td>2台</td> <td>3.4×1.4m</td> <td>3.0t</td> </tr> <tr> <td>⑤</td> <td>発電機</td> <td>1台</td> <td>2.4×0.95m</td> <td>1.4t</td> </tr> </tbody> </table>		機械名称	数量	形状	重量	①	コンプレッサー	3台	3.9×1.6m	3.6t	②	プラストタンク	6台	DD=0.7m	0.16t	③	バグ集塵機	3台	1.5×2.0m	1.0t	④	送風機	2台	3.4×1.4m	3.0t	⑤	発電機	1台	2.4×0.95m	1.4t	U→送風機	第2刷で修正
	機械名称	数量	形状	重量																																																												
①	コンプレッサー	3台	3.9×1.6m	3.6t																																																												
②	プラストタンク	6台	DD=0.7m	0.16t																																																												
③	バグ集塵機	3台	1.5×2.0m	1.0t																																																												
④	U	2台	3.4×1.4m	3.0t																																																												
⑤	発電機	1台	2.4×0.95m	1.4t																																																												
	機械名称	数量	形状	重量																																																												
①	コンプレッサー	3台	3.9×1.6m	3.6t																																																												
②	プラストタンク	6台	DD=0.7m	0.16t																																																												
③	バグ集塵機	3台	1.5×2.0m	1.0t																																																												
④	送風機	2台	3.4×1.4m	3.0t																																																												
⑤	発電機	1台	2.4×0.95m	1.4t																																																												
II-25 図-II.3.2	図の標題 図-II.3.2 重防食塗装系の孔食形腐食のイメージ ¹²⁾	図-II.3.2 重防食塗装系の孔食型腐食のイメージ ¹²⁾	形→型	第2刷で修正																																																												
II-38 譜表-II.1.6	表の標題 譜表-II.1.6 はく離材による塗膜除去の実績例	付表-II.1.6 はく離材による塗膜除去の実績例	譜→付	第2刷で修正																																																												
II-44 付表-II.2.3	表中「塗装系」-「A」と「B」の「工場塗装」-「下塗り」欄 (6箇所) 鉛・クロムフリーさび止めペイント 35	鉛系さび止めペイント 35	鉛・クロムフリー →鉛系	第2刷で修正																																																												

ページなど	誤	正	備考	摘要
II-44 付表-II.2.3	表中「塗装系」-「A」-「3(4)」の「現場塗装」-「上塗り」欄 シリコンアルキド脂塗料上塗 25	シリコンアルキド樹脂塗料上塗 25	脂→樹脂	第2刷で修正
II-45 付表-II.2.4	表中「塗替え塗装系」-「a-1」-「A-1 A-2」の「上塗り」欄(3箇所) 長油性フタル酸樹脂上塗 110	長油性フタル酸樹脂塗料上塗 110	樹脂→樹脂塗料	第2刷で修正
II-45 付表-II.2.4	表中「塗替え塗装系」-「a-1」-「A-1 A-2 A-3 A-4」の「上塗り」欄(3箇所) シリコンアルキド樹脂上塗 110	シリコンアルキド樹脂塗料上塗 110	樹脂→樹脂塗料	第2刷で修正
IV-9 上から4行目	…の部材は、鋼材の引張り強度が低下し、…	…の部材は、鋼材の引張強度が低下し、…	引張り強度 →引張強度	第2刷で修正
IV-15 上から3行目	…、写真-IV.3.6にアルミ製検査路に…	…、写真-IV.3.6にアルミニウム製検査路に…	アルミ →アルミニウム	第2刷で修正
IV-15 上から6行目	…耐腐食素材のアルミが採用された。	…耐腐食素材のアルミニウムが採用された。	アルミ →アルミニウム	第2刷で修正
IV-15 写真-IV.3.6	写真の標題 写真-IV.3.6 アルミ製検査路に取替えた事例	写真-IV.3.6 アルミニウム製検査路に取替えた事例	アルミ →アルミニウム	第2刷で修正
IV-20 上から5行目	…の規格, 2003.10	…の規格, 2003.3	10→3	第2刷で修正
IV-20 上から9行目	…指針, 2009.	…指針, 2010.	2009.→2010.	第2刷で修正

ページなど	誤	正	備考	摘要
V-i 下から11行目	2.1.2 <u>摩擦面</u> の封孔処理	2.1.2 <u>摩擦接合面</u> の封孔処理	摩擦面 →摩擦接合面	第2刷で修正
V-1 上から4行目	…な金属溶射と <u>工法</u> を表-V.1.1にその特徴を示す。	…な金属溶射と <u>工法</u> の特徴を表-V.1.1に示す。	文章の修正	第2刷で修正
V-1 表-V.1.1	表中「溶射金属種別」-「亜鉛アルミ系」欄 <u>亜鉛アルミ系</u>	<u>亜鉛・アルミニウム系</u>	亜鉛アルミ →亜鉛・アルミニウム	第2刷で修正
V-2 上から5行目	…し、母材(鋼材)を腐食して皮膜の…	…し、母材(鋼材)が腐食して皮膜の…	を→が	第2刷で修正
V-2 表-V.1.2	表中「封孔処理剤」-「採用例」-「溶射工法」欄 <u>溶射工法</u>	<u>粗面化处理</u>	溶射工法 →粗面化处理	第2刷で修正
V-2 表-V.1.2	表中「封孔処理剤」-「アクリルシリコン樹脂系封孔処理剤」の「採用例」-「溶射金属」欄 アルミニウム、	アルミニウム	, を削除	第2刷で修正
V-4 上から9行目	…は、直線的に <u>運動</u> するため…	…は、直線的に <u>飛行</u> するため…	運動→飛行	第2刷で修正
V-4 写真-V.1.2	標題 <u>写真</u> -V.1.2 溶射困難箇所	<u>図</u> -V.1.2 溶射困難箇所	写真→図	第2刷で修正
V-4 写真-V.1.3	標題 <u>写真</u> -V.1.3 溶射困難箇所	<u>図</u> -V.1.3 溶射困難箇所	写真→図	第2刷で修正

ページなど	誤	正	備考	摘要
V-10 表-V.2.1	表中「鋼材の種類」-「無期ジंकリッチプライマー鋼板」-「歪取部」欄 歪取部	歪取り部	歪取部→歪取り部	第2刷で修正
V-11 上から3行目	・・・は、下地が透けて見える様な状態と・・・	・・・は、下地が透けて見える <u>ような</u> 状態と・・・	様→よう	第2刷で修正
V-11 上から10行目	・・・に作成された、標準状態、下限許容見本、上限許容見本の・・・	・・・に作成された、標準状態見本、下限許容見本、上限許容見本の・・・	標準状態 →標準状態見本	第2刷で修正
V-14 表-V.2.2	表中「損傷の程度」-「損傷V」欄 損傷部が広範囲にわたりしかも鋼面が露出している場合	損傷部が広範囲にわたり、しかも鋼面が露出している場合	,を追加	第2刷で修正
V-15 上から1行目	損傷 <u>レベル</u> 毎の・・・	損傷 <u>程度</u> 毎の・・・	レベル→程度	第2刷で修正
V-16 上から3行目	・・・いる。写真に示す自動機は溶射機を・・・	・・・いる。写真に示す自動溶射装置は溶射機を・・・	自動機 →自動溶射装置	第2刷で修正
V-16 上から5行目	ある。自動機で施工を・・・	ある。自動溶射装置で施工を・・・	自動機 →自動溶射装置	第2刷で修正
V-17 上から3行目	・・・の状況や、補修施工の <u>データ</u> の蓄積が・・・	・・・の状況や、補修施工の <u>データ</u> の蓄積が・・・	データ→データ	第2刷で修正
V-17 下から7行目	輸送・架設時の <u>打ち</u> 傷や、・・・	輸送・架設時の <u>擦り</u> 傷や、・・・	打ち→擦り	第2刷で修正