

鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2009年)
正誤表

平成22年1月26日

社団法人 日本鉄筋継手協会

ページ/行	(誤)	(正)																																												
P15, 下から1行目	外観検査の合否判定基準は, 4.5.2による。	外観検査の合否判定基準は, 手動ガス圧接及び自動ガス圧接の場合4.5.2, 熱間押抜ガス圧接の場合6.5.2による。																																												
P28, 下から1行目	施工体	施工体制																																												
P33, 下から4行目	溶接継手管理技士	圧接継手管理技士																																												
P50, 写真4.1(a)リングバーナ 火口先(チップ)数	<table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>チップ数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>D16</td><td>8</td></tr> <tr><td>D19</td><td>8</td></tr> <tr><td>D22</td><td>8</td></tr> <tr><td>D25</td><td>8</td></tr> <tr><td>D29</td><td>8</td></tr> <tr><td>D32</td><td>8</td></tr> <tr><td>D35</td><td>12</td></tr> <tr><td>D38</td><td>12</td></tr> <tr><td>D41</td><td>12</td></tr> <tr><td>D51</td><td>16</td></tr> </tbody> </table>	呼び名	チップ数	D16	8	D19	8	D22	8	D25	8	D29	8	D32	8	D35	12	D38	12	D41	12	D51	16	<table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>チップ数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>D16</td><td>4</td></tr> <tr><td>D19</td><td>8</td></tr> <tr><td>D22</td><td>8</td></tr> <tr><td>D25</td><td>8</td></tr> <tr><td>D29</td><td>12</td></tr> <tr><td>D32</td><td>12</td></tr> <tr><td>D35</td><td>12</td></tr> <tr><td>D38</td><td>12</td></tr> <tr><td>D41</td><td>16</td></tr> <tr><td>D51</td><td>16</td></tr> </tbody> </table>	呼び名	チップ数	D16	4	D19	8	D22	8	D25	8	D29	12	D32	12	D35	12	D38	12	D41	16	D51	16
呼び名	チップ数																																													
D16	8																																													
D19	8																																													
D22	8																																													
D25	8																																													
D29	8																																													
D32	8																																													
D35	12																																													
D38	12																																													
D41	12																																													
D51	16																																													
呼び名	チップ数																																													
D16	4																																													
D19	8																																													
D22	8																																													
D25	8																																													
D29	12																																													
D32	12																																													
D35	12																																													
D38	12																																													
D41	16																																													
D51	16																																													
P60, 上から18行目～22行目	自主検査と受入検査は, ……ただし, その逆で, 自主検査結果を受入検査に読み替えることは不可とする。	削除																																												
P65, 上から1行目	写真4.6	写真4.7																																												
P67, 上から10行目	……不合格とした。(文章追加)	……不合格とした。なお, 本協会の技量検定試験の判定基準では, 垂れ下がりは6mm以下としている。																																												
P72, 下から6行目	溶接継手	ガス圧接継手																																												
P72, 下から1行目	7%	5%																																												
P98, 本文囲み, 下から3行目	外観検査の合否判定基準は, 4.5.2による。	外観検査の合否判定基準は, 手動ガス圧接及び自動ガス圧接の場合4.5.2, 熱間押抜ガス圧接の場合6.5.2による。																																												
P98, 解説上から2行目	不協会	本協会																																												
P100, 下から2行目	2dB高めて	2dB厳しくし																																												
P101, 下から4行目	それ%以下	それ以下																																												
P103, 解説上から10～11行目	()文	削除																																												