

	誤	正（見え消し）
P 3 7 7 行目	<p>（４）素地調整 ・・・・・・・・</p> <p>表－3.5.1～表 3.5.2 現場溶接による現場継手部で、継手施工後に塗装する場合の動力工具処理の防錆度は ISO St3 とする。なお、この部分は現場施工となるため原則としてブラスト処理は行わない。</p>	<p>（４）素地調整 ・・・・・・・・</p> <p>表－3.5.1～表 3.5.2 現場溶接による現場継手部で、継手施工後に塗装する場合の動力工具処理の防錆度は ISO St3 はブラスト処理を原則とする。なお、この部分は現場施工となるため原則としてブラスト処理は行わないブラスト処理が困難なときは別途協議する。</p>