

「鉄骨製作管理技術者教本 2019年版」正誤表 (第1刷、第2刷用)

*の項目は、第2刷では訂正済み。

頁	訂正箇所	誤	正
*21	図 1.2.5	<p>図1.2.5 温度による特性の変化(高温時)⁴⁾</p>	<p>図1.2.5 温度による特性の変化(高温時)⁴⁾</p>
26	下から7行目	日本工業規格	日本産業規格
40	11行目	導入しなければならない軸力	導入しなければならない張力
42	下から3行目	<p>なお、フィラープレートのブラスト処理は、1.6mm程度が厚さの下限で、これより薄い鋼板にブラスト処理すると、そり・曲がりを生じ使い物にならなくなる。接合部の肌すき量が1mm以下の場合、とくにフィラープレートを挿入する必要はないとされているので、実際には1.6mmより薄いフィラープレートを挿入する場合はないことになる。</p>	<p>フィラープレートの板厚または板厚の合計は挿入後の肌すき量が1mm以下となるように決める。一方フィラープレートのブラスト処理は、1.6mm程度が厚さの下限で、これより薄い鋼板にブラスト処理すると、そり・曲りを生じ使いものにならなくなる。接合部の肌すき量が1mmを超え1.6mm未満の場合は、板厚1.6mmのフィラープレートを挿入することで相手側に生じる肌すき量を1mm以下に抑えることができるので、それより薄いフィラープレートは必要ないことになる。</p>
43	7行目	ドリルあけとすることが規定されている。	ドリル孔あけとすることが規定されている。ただし、特記がある場合または工事監理者の承認を受けた場合は、レーザ孔あけとすることができる。
*46	20行目	手溶接	被覆アーク溶接(手溶接)
89	4行目	残工数と保有能力を比較評価して	残工数と保有工数を比較評価して
89	8行目	3) 工数	3) 作業工数
89	9行目	4) 保有能力	4) 日保有工数
89	表 2.1.2 (見出し行)	工数 保有能力	作業工数 日保有工数

頁	訂正箇所	誤	正																									
89	下から 3,2 行目	工数 保有能力	作業工数 日保有工数																									
90	1,3,5 行目	工数 保有能力	作業工数 日保有工数																									
90	8 行目	工数と保有能力を比較して	作業工数と保有工数を比較して																									
*247	表 4.2.1 (見出し行)	欠陥形状	欠陥位置																									
247	下から 3 行目	AW 検定協議会	AW 検定協会																									
268	下から 2 行目	「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規 準・同解説」(2008)	「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規 準・同解説」(2018)																									
269	6 行目	日本鋼構造協会・建築鉄骨品質管理機構	(一社) 鉄骨技術者教育センター																									
271	19 行目	直径が 300mm 未満	直径が 100mm 未満																									
271	23 行目	公称 45 度、65 度または 70 度	公称 45°、65° または 70°																									
329	6 行目	(以下「指定建築材料」という) は、次の 各号の一に該当するものでなければなら ない。	(以下この条において「指定建築材料」と いう。) は、次の各号のいずれかに該当す るものでなければならぬ。																									
329	7 行目	JIS 又は JAS に適合するもの。	日本産業規格又は日本農林規格に適合す るもの。																									
337	2 行目	日本工業規格	日本産業規格																									
337	6 行目	平成 29 年 1 月 20 日国土交通省告示第 33 号	令和元年 6 月 25 日国土交通省告示第 203 号																									
337	8 行目	日本工業規格	日本産業規格																									
338	1,3,5 行目	日本工業規格	日本産業規格																									
343	5 行目	平成 19 年 5 月 18 日国土交通省告示第 623 号	令和元年 6 月 25 日国土交通省告示第 203 号																									
344	下から 7 行目	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">ステン レス鋼</td> <td rowspan="2">構造用 鋼材</td> <td>SUS304A</td> <td rowspan="2">235</td> </tr> <tr> <td>SUS316A</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ステン レス鋼</td> <td rowspan="2">構造用 鋼材</td> <td>SUS304N2A</td> <td rowspan="2">235</td> </tr> <tr> <td></td> </tr> </table>	ステン レス鋼	構造用 鋼材	SUS304A	235	SUS316A	ステン レス鋼	構造用 鋼材	SUS304N2A	235		<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">ステン レス鋼</td> <td rowspan="2">構造用 鋼材</td> <td>SUS304A</td> <td rowspan="2">235</td> </tr> <tr> <td>SUS316A</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ステン レス鋼</td> <td rowspan="2">構造用 鋼材</td> <td>SDP4</td> <td rowspan="2">325</td> </tr> <tr> <td>SDP5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ステン レス鋼</td> <td rowspan="2">構造用 鋼材</td> <td>SUS304N2A</td> <td rowspan="2">325</td> </tr> <tr> <td>SDP6</td> </tr> </table>	ステン レス鋼	構造用 鋼材	SUS304A	235	SUS316A	ステン レス鋼	構造用 鋼材	SDP4	325	SDP5	ステン レス鋼	構造用 鋼材	SUS304N2A	325	SDP6
ステン レス鋼	構造用 鋼材	SUS304A			235																							
		SUS316A																										
ステン レス鋼	構造用 鋼材	SUS304N2A	235																									
ステン レス鋼	構造用 鋼材	SUS304A	235																									
		SUS316A																										
ステン レス鋼	構造用 鋼材	SDP4	325																									
		SDP5																										
ステン レス鋼	構造用 鋼材	SUS304N2A	325																									
		SDP6																										
345	9 行目	4mm 以上	4 ミリメートル以上																									
346	12 行目	6mm 以上	6 ミリメートル以上																									
346	下から 11 行目	前号の表に掲げる	第 1 の表に掲げる																									
346	下から 8 行目	前 1, 2 号の場合に準用する	前 1, 2 号の場合に準用する																									
346	下から 3 行目	前号の表に掲げる	第 2 の表に掲げる																									