

「鉄骨製作管理技術者教本 2019年版」正誤表 (第3刷用)

頁	訂正箇所	訂正内容																
40	11行目	導入しなければならない軸力張力																
126	表 2.3.12	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">溶接方法</th> <th rowspan="2">鋼種</th> <th colspan="2">板厚(mm)</th> </tr> <tr> <th></th> <th>75 < t ≤ 100</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">CO₂ガスシールド アーク溶接</td> <td>400N 級炭素鋼 (SS 材を除く)</td> <td></td> <td>50℃</td> </tr> <tr> <td>490N 級炭素鋼 (TMCP 鋼を除く)</td> <td></td> <td>5080℃</td> </tr> <tr> <td>520N 級炭素鋼</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	溶接方法	鋼種	板厚(mm)			75 < t ≤ 100	CO ₂ ガスシールド アーク溶接	400N 級炭素鋼 (SS 材を除く)		50℃	490N 級炭素鋼 (TMCP 鋼を除く)		5080℃	520N 級炭素鋼		
溶接方法	鋼種	板厚(mm)																
			75 < t ≤ 100															
CO ₂ ガスシールド アーク溶接	400N 級炭素鋼 (SS 材を除く)		50℃															
	490N 級炭素鋼 (TMCP 鋼を除く)		5080℃															
	520N 級炭素鋼																	
127	下から4行目	なお、完全溶込み溶接を両面溶接で施工する場合でも、内部欠陥の発生を防止できる場合は裏はつりを省略できる。なお、サブマージ溶接による場合は、溶接施工試験によって十分な溶込みが得られることが確認され、工事監理者の承認を得た場合には、裏はつりを省略することができる。この裏はつりを・・・自動溶接を行う必要がある。																
144	14行目	1) 工事現場で溶接を行う箇所および隣接する両側、 両面のそれぞれ100mm以上、以内かつ、 超音波探傷検査に支障をきたす及ばず範囲																
144	21行目	3) コンクリートに埋め込まれる部分および接触する部分																
144	25行目	4) 密着または回転のために削り仕上げした部分 ピン・ローラなど密着する部分や回転、摺動面で削り仕上げした部分 ピンやローラなどが密着する部分や 回転、 摺動面で削り仕上げした部分は、グリースを塗って処理する。 5) 組立てによって肌合せとなる部分 56) 密閉となる部分内面 鉄骨建方後に密閉され、外気と遮断される鋼管や箱形断面材の内面は、塗装を行なう必要はない。 67) 耐火被覆を施す部分 耐火被覆を施す部分については、耐火被覆の要領にしたがって塗装の可否を決定する。																
146	11行目	鋼材をめっきする場合の使用は、JIS H 8641:2007に規定されており																
146	16行目の次の行に追加	※なお、本JISは2021年12月に改正され、めっきの被膜の規定が付着量から膜厚に変更されたので、新しいJIS H 8641:2021を確認のこと。																
146	表 2.3.25	表 2.3.25 めっきの種類と品質 (JIS H 8641:2007の抜粋)																
179	15行目	溶接入熱は、溶接部に与えられる熱エネルギー値を表すものであり、アーク溶接の場合には電氣的に入力される単位溶接長さ当たりの熱エネルギー値 単位溶接長さ当たりの溶接で消費される電気エネルギー量が採用されている。																
184	下から3行目	溶接着金属																

頁	訂正箇所	訂正内容		
193	図 3.5.2	<table border="1"> <tr> <td> $B < 15\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25}\text{mm}$ </td> <td> $B < 15\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25}\text{mm}$ </td> </tr> </table>	$B < 15\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25}\text{mm}$	$B < 15\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25}\text{mm}$
$B < 15\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25}\text{mm}$	$B < 15\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm} \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B \text{ (} h=0\text{mm)}$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25}\text{mm}$			
210	下から 4 行目	溶接 接着金属		
244	下から 5 行目	放射線透過試験は、図 4.2.5 に示すように、 鋼材試験体に X 線などの放射線を照射し、透過後の放射線の強さの変化をフィルムに撮影で検知することで、 内部欠陥の状態を確認する方法である。		
252	下から 14 行目	高力ボルトの 種類やボルトの径・長さにより種類が多くなるのでは径と長さの組合せの種類が多いので、		
268	下から 2 行目	溶接 検査技術者		
269	1 行目	溶接 検査技術者		
269	5 行目	超音波探傷検査試験技術者		
269	8 行目	一方、溶接部の外観や精度の検査については、 現在、特別な資格がないが、上記のそれらの検査の実施と技量のほか、溶接に関する前述の知識と技量を有する者が従事することが望ましい く、これに該当する資格として（一社）鉄骨技術者教育センターが認定している建築鉄骨製品検査技術者がある。		
273	7 行目	溶接 検査個所の適否は		
273	9 行目	欠陥数 不適合数が		
276	15 行目	計測機器の選定・保守		
280	下から 4 行目	大半 ほとんどの製品が		
288	下から 11 行目	設計施工品質や施工に		
311	下から 3 行目	防じん 塵 マスク		
322	4 行目	公共の福祉 を の増進に資すること		
331	16 行目	基礎に締 結 結する		
334	8 行目	含むものとする。		
334	18 行目	居室 住 住、執務、		
334	下から 11 行目	間仕切 り 壁		
335	図 6.3.1	間仕切 り 壁 梁 はり はり		