

「鉄骨製作管理技術者教本 2023年版」正誤表

頁	訂正箇所	誤	正																																																				
34	表 1.2.3(b)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種類の 記号</th> <th rowspan="2">・・・</th> <th colspan="2">板厚方向 絞り(%)</th> </tr> <tr> <th>3個の平 均值</th> <th>個々の 試験値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SN400A</td> <td>・・・</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SN400B</td> <td>・・・</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SN400C</td> <td>・・・</td> <td>≦25</td> <td>≦15</td> </tr> <tr> <td>SN490B</td> <td>・・・</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SN490C</td> <td>・・・</td> <td>≦25</td> <td>≦15</td> </tr> </tbody> </table>	種類の 記号	・・・	板厚方向 絞り(%)		3個の平 均值	個々の 試験値	SN400A	・・・	—	—	SN400B	・・・	—	—	SN400C	・・・	≦25	≦15	SN490B	・・・	—	—	SN490C	・・・	≦25	≦15	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種類の 記号</th> <th rowspan="2">・・・</th> <th colspan="2">板厚方向 絞り(%)</th> </tr> <tr> <th>3個の平 均值</th> <th>個々の 試験値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SN400A</td> <td>・・・</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SN400B</td> <td>・・・</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SN400C</td> <td>・・・</td> <td>25≦</td> <td>15≦</td> </tr> <tr> <td>SN490B</td> <td>・・・</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>SN490C</td> <td>・・・</td> <td>25≦</td> <td>15≦</td> </tr> </tbody> </table>	種類の 記号	・・・	板厚方向 絞り(%)		3個の平 均值	個々の 試験値	SN400A	・・・	—	—	SN400B	・・・	—	—	SN400C	・・・	25≦	15≦	SN490B	・・・	—	—	SN490C	・・・	25≦	15≦
種類の 記号	・・・	板厚方向 絞り(%)																																																					
		3個の平 均值	個々の 試験値																																																				
SN400A	・・・	—	—																																																				
SN400B	・・・	—	—																																																				
SN400C	・・・	≦25	≦15																																																				
SN490B	・・・	—	—																																																				
SN490C	・・・	≦25	≦15																																																				
種類の 記号	・・・	板厚方向 絞り(%)																																																					
		3個の平 均值	個々の 試験値																																																				
SN400A	・・・	—	—																																																				
SN400B	・・・	—	—																																																				
SN400C	・・・	25≦	15≦																																																				
SN490B	・・・	—	—																																																				
SN490C	・・・	25≦	15≦																																																				
36	下から7行目	<p>引張材では、ボルト孔の中心から接合される材の縁端までの距離（縁端距離）の確保も重要であり、<u>建設省告示 1464号</u>で規定されている（第6編付録参照）。</p>	<p>引張材では、ボルト孔の中心から接合される材の縁端までの距離（縁端距離）の確保も重要である。<u>この縁端距離については、建設省告示第1464号ではファスナー中心から材の縁端までの最小距離として</u>規定されている（第6編付録参照）。</p>																																																				
130	表 2.3.11	<table border="1"> <thead> <tr> <th>JIS規格</th> <th>名称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>：</td> <td>：</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3315</td> <td>耐候性鋼用のマグ溶接及び<u>ミグ溶接</u>ソリッドワイヤ</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3320</td> <td>耐候性鋼用<u>炭酸ガスアーク溶接</u>フラックス入りワイヤ</td> </tr> <tr> <td>：</td> <td>：</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3352</td> <td><u>サブマージアーク溶接用フラックス</u></td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3353</td> <td>軟鋼及び<u>高張力鋼用エレクトロスラグ溶接</u>ソリッドワイヤ並びにフラックス</td> </tr> </tbody> </table>	JIS規格	名称	：	：	JIS Z 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及び <u>ミグ溶接</u> ソリッドワイヤ	JIS Z 3320	耐候性鋼用 <u>炭酸ガスアーク溶接</u> フラックス入りワイヤ	：	：	JIS Z 3352	<u>サブマージアーク溶接用フラックス</u>	JIS Z 3353	軟鋼及び <u>高張力鋼用エレクトロスラグ溶接</u> ソリッドワイヤ並びにフラックス	<table border="1"> <thead> <tr> <th>JIS規格</th> <th>名称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>：</td> <td>：</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3315</td> <td>耐候性鋼用のマグ溶接及び<u>ミグ溶接用</u>ソリッドワイヤ</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3320</td> <td>耐候性鋼用<u>アーク溶接</u>フラックス入りワイヤ</td> </tr> <tr> <td>：</td> <td>：</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3352</td> <td><u>サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス</u></td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3353</td> <td>軟鋼及び<u>高張力鋼用のエレクトロスラグ溶接ワイヤ及びフラックス</u></td> </tr> </tbody> </table>	JIS規格	名称	：	：	JIS Z 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及び <u>ミグ溶接用</u> ソリッドワイヤ	JIS Z 3320	耐候性鋼用 <u>アーク溶接</u> フラックス入りワイヤ	：	：	JIS Z 3352	<u>サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス</u>	JIS Z 3353	軟鋼及び <u>高張力鋼用のエレクトロスラグ溶接ワイヤ及びフラックス</u>																								
JIS規格	名称																																																						
：	：																																																						
JIS Z 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及び <u>ミグ溶接</u> ソリッドワイヤ																																																						
JIS Z 3320	耐候性鋼用 <u>炭酸ガスアーク溶接</u> フラックス入りワイヤ																																																						
：	：																																																						
JIS Z 3352	<u>サブマージアーク溶接用フラックス</u>																																																						
JIS Z 3353	軟鋼及び <u>高張力鋼用エレクトロスラグ溶接</u> ソリッドワイヤ並びにフラックス																																																						
JIS規格	名称																																																						
：	：																																																						
JIS Z 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及び <u>ミグ溶接用</u> ソリッドワイヤ																																																						
JIS Z 3320	耐候性鋼用 <u>アーク溶接</u> フラックス入りワイヤ																																																						
：	：																																																						
JIS Z 3352	<u>サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス</u>																																																						
JIS Z 3353	軟鋼及び <u>高張力鋼用のエレクトロスラグ溶接ワイヤ及びフラックス</u>																																																						
138	下から5行目	<p>…アーク開始点・終了点に発生する欠陥を減ずるための対策として、溶接始終端部に<u>鋼製エンドタブ</u>または<u>固形エンドタブ</u>を取り付ける。</p>	<p>…アーク開始点、終了点に発生する欠陥を減ずるための対策として、溶接始終端部に<u>鋼製エンドタブ</u>を取り付ける。<u>この役割とは異なるが、近年では始終端における溶接金属のたれ落ち防止と、溶接ビードを折り返すための堰(せき)板の役割を目的に固形エンドタブを取り付けることが多い。</u></p>																																																				
194	下から5行目	<p>…静的強度のうち降伏点又は0.2%耐力および引張強さは、対応する母材のJIS規格下限値以上の値となっている。</p> <p><u>なお、溶着金属の静的強度をJIS規格に定められている規格下限値以上に確保し、欠陥を含まない健全な溶接部を得るためには、溶接入熱・パス間温度（表2.3.13参照）を適正に管理し…</u></p>	<p>…静的強度のうち降伏点又は0.2%耐力および引張強さが、対応する母材のJIS規格下限値以上の値となる溶接材料を使用しなければなら<u>ない。</u></p> <p><u>実施工において溶接部の性能を確保し、欠陥を含まない健全な溶接部を得るためには、溶接入熱・パス間温度（表2.3.13参照）を適正に管理し…</u></p>																																																				

頁	訂正箇所	誤	正
236	4行目	4) フール・プルーフ (fool proof) の工夫 フール・プルーフとは、利用者が誤った操作をしても危険にさらされることのないよう、設計の段階で安全対策を施しておくことである。製作工場においても、作業者の注意力や技量に頼るだけでなく、このようなフール・プルーフを各所に施す工夫をするとよい。	4) <u>ヒューマンエラーを防ぐ仕組みづくり</u> <u>人による作業はミスを伴いやすく、それが不良品などの品質問題へとつながる。作業者の注意力や技量だけに頼るだけでなく、治具・工具や工程に工夫をこらすことによって作業者が誤った操作をできない仕組み、あるいは誤操作があってもそれをすぐに検出できる仕組みを構築することが重要である。</u>
240	2行目	JIS Z 8103:2000, JIS Z 8101-1:2015 および JIS Z 8101-2:2015 で定義されている品質管理関係の基本的な用語を以下に示す。	JIS Z 8103:2019, JIS Z 8101-1:2015 および JIS Z 8101-2:2015 で定義されている品質管理関係の基本的な用語とその説明 (一部抜粋) を以下に示す。
240	4行目	・真の値 ある特定の量の定義と合致する量。(備考:特別な場合を除き、観念的な値で、実際には求められない。)	・真値, 真の値 量の定義と整合する量の値。
240	6行目	・測定値 測定によって求めた値。	・測定値 測定結果を表す量の値。
240	7行目	・誤差 測定値から真の値を引いた値。	・(測定) 誤差 測定値から真値を引いた値。
240	8行目	・かたより 測定値の母平均から真の値を引いた差。	・(測定のかたより) 測定値の母平均から真値を引いた値。
240	9行目	・ばらつき 測定値の大きさがそろっていないこと。また、ふぞろいの程度。 (備考:ばらつきの大きさを表すには、例えば、標準偏差を用いる。)	・(測定)のばらつき 測定値がそろっていないこと。また、ふぞろいの程度。
240	11行目	・精度 測定結果の正確さと精密さを含めた、測定量の真の値との一致の度合い。	・精確さ, 総合精度 測定値と測定対象量の真値との一致の度合い。
240	12行目	・許容差 a) 基準にとった値と、それに対して許容される限界の値との差。 b) ばらつきが許容される限界の値。 (備考:基準にとった値に対する比または百分率で表してもよい。)	・許容差 基準にとった値と、それに対して許容される限界の値との差。
240	20行目	・度数分布 級と物事が生じた回数との関係性、または級と観測値の個数との関係性。	・度数分布 級と物事が生じた回数との関係性、又は級と観測値の個数との関係性。
240	21行目	・平均値 測定値を全部加えて、その個数で割った値。すなわち、測定値の算術平均。	・平均, 平均値 測定値を全部加えて、その個数で除した値。すなわち、測定値の算術平均。
240	22行目	・メジアン 観測値を大きさの順に並べたとき、ちょうどその中央の値 (奇数個の場合) または中央を挟む二つの値の算術平均 (偶数個の場合)。	・中央値, メディアン 測定値を大きさの順に並べたとき、ちょうどその中央の値 (奇数個の場合) 又は中央を挟む二つの値の算術平均 (偶数個の場合)。
271	下から6行目	溶接部の外観形状・寸法の検査は、一般には、JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」による。	溶接部の外観検査は表面欠陥および精度に対して行い、一般には、JASS 6 10.4 e. 「溶接部の外観検査」による。

頁	訂正箇所	誤	正
280	14行目	<p>抜取検査の結果、不合格となったロットは、全数検査を行い、<u>すべての溶接部の不適合欠陥を</u>補修し、再検査して適合後に受け入れる。合格となったロットでも、<u>検査の過程で検出された溶接部の不適合欠陥は</u>すべて補修し、再検査して適合後に受け入れる。このように、抜取検査で<u>検出された不適合欠陥は</u>、ロットの合否にかかわらずすべて補修されるが、抜取検査で抜き取られなかった製品に<u>不適合欠陥</u>があったとしても、そのまま残ることになる。</p>	<p>抜取検査の結果、不合格となったロットは、全数検査を行い、<u>不適合となった溶接部はすべて</u>補修し、再検査して適合後に受け入れる。合格となったロットでも、<u>検査で不適合となった溶接部は</u>すべて補修し、再検査して適合後に受け入れる。このように、抜取検査で<u>不適合となった溶接部</u>は、ロットの合否にかかわらずすべて補修されるが、抜取検査で抜き取られなかった製品の<u>溶接部に欠陥</u>があったとしても、そのまま残ることになる。</p>
291	下から6行目	<p>書類検査はいずれも、社内検査<u>結果</u>の記録を<u>検査対象とするもの</u>である。</p>	<p>書類審査はいずれも、社内検査<u>成績表</u>の記録を<u>基に寸法精度を確認する検査</u>である。</p>
295	下から2行目	<p>…そのため、書類検査1で合格となった検査ロットに対して、<u>その判定の基準となった</u>社内検査記録の確からしさを確認するための検査として位置づけられる。</p>	<p>…そのため、書類検査1で合格となった検査ロットに対して、<u>その判定の根拠となった</u>社内検査記録の確からしさを確認するための検査として位置づけられる。</p>
296	下から16行目	<p>…そのため、書類検査2で合格となった検査ロットに対して、<u>その判定の基準となった</u>社内検査記録の確からしさを確認するための検査として位置づけられる。</p>	<p>…そのため、書類検査2で合格となった検査ロットに対して、<u>その判定の根拠となった</u>社内検査記録の確からしさを確認するための検査として位置づけられる。</p>
325	5行目	<p>E : 溶接機出力側<u>負荷</u>電圧 (V)</p>	<p>E : 溶接機出力側<u>無負荷</u>電圧 (V)</p>
325	6行目	<p>R_1 : 手とホルダ又は溶接棒の<u>通電部</u>との接触抵抗 (Ω)</p>	<p>R_1 : 手とホルダ又は溶接棒の<u>充電部分</u>との接触抵抗 (Ω)</p>