

「鉄骨製作管理技術者教本 2023年版（第2刷）」正誤表

頁	訂正箇所	誤	正																																																												
25	3行目	…B点から急に荷重が少し下がり、…	…B点から <u>いったん</u> 荷重が少し下がり、…																																																												
25	14行目	一般に、 <u>強度が上昇すると伸び能力が低下するので鋼材の降伏点のみに基づいて許容応力度を定めたのでは高降伏点のものほど降伏点に達してから引張強さに達するまでの余力が小さくなる。</u>	一般に、 <u>引張強さの高い鋼材</u> ほど降伏点に達してから引張強さに達するまでの余力が小さくなる。																																																												
30	19行目	(2) 一般構造用圧延鋼材（SS材） 化学成分は…（中略）… <u>含有量の規定がない。したがって、溶接割れを生じたり、また、靱性も一般的に劣るので、重要な溶接構造物で靱性を期待する部位に使用し、溶接接合するのは好ましくない。</u>	(2) 一般構造用圧延鋼材（SS材） 化学成分は…（中略）… <u>含有量の規定がなく、靱性値の規定もない。したがって、溶接接合部や靱性を期待する部位に使用するのは好ましくない。</u>																																																												
35	表 1.2.5(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 平均値</th> <th>個々の 試験値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TMCP325B</td> <td>…</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>TMCP325C</td> <td>…</td> <td>≦25</td> <td>≦15</td> </tr> <tr> <td>TMCP355B</td> <td>…</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>TMCP355C</td> <td>…</td> <td>≦25</td> <td>≦15</td> </tr> <tr> <td>TMCP385B</td> <td>…</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>TMCP385C</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 平均値	個々の 試験値	TMCP325B	…	—	—	TMCP325C	…	≦25	≦15	TMCP355B	…	—	—	TMCP355C	…	≦25	≦15	TMCP385B	…	—	—	TMCP385C	…	≦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 平均値</th> <th>個々の 試験値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TMCP325B</td> <td>…</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>TMCP325C</td> <td>…</td> <td>25≦</td> <td>15≦</td> </tr> <tr> <td>TMCP355B</td> <td>…</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>TMCP355C</td> <td>…</td> <td>25≦</td> <td>15≦</td> </tr> <tr> <td>TMCP385B</td> <td>…</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>TMCP385C</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 平均値	個々の 試験値	TMCP325B	…	—	—	TMCP325C	…	25≦	15≦	TMCP355B	…	—	—	TMCP355C	…	25≦	15≦	TMCP385B	…	—	—	TMCP385C	…	25≦	15≦
種類の 記号	…	板厚方向 絞り(%)																																																													
		3個の 平均値	個々の 試験値																																																												
TMCP325B	…	—	—																																																												
TMCP325C	…	≦25	≦15																																																												
TMCP355B	…	—	—																																																												
TMCP355C	…	≦25	≦15																																																												
TMCP385B	…	—	—																																																												
TMCP385C	…	≦25	≦15																																																												
種類の 記号	…	板厚方向 絞り(%)																																																													
		3個の 平均値	個々の 試験値																																																												
TMCP325B	…	—	—																																																												
TMCP325C	…	25≦	15≦																																																												
TMCP355B	…	—	—																																																												
TMCP355C	…	25≦	15≦																																																												
TMCP385B	…	—	—																																																												
TMCP385C	…	25≦	15≦																																																												
104	9行目	…品質の確保はもちろん経済性、安全性、工期内製作を <u>追及</u> したものでなければならない。	…品質の確保はもちろん経済性、安全性、工期内製作を <u>追求</u> したものでなければならない。																																																												
114	表 2.3.3 機械切断法 —せん断によるもの— 特徴	切断速度は速いが能力に限界がある。切断後、切断部にかえりが発生する。切断 <u>波面</u> が粗いことなどの理由により重要部材への適用は避けたほうがよい。	切断速度は速いが能力に限界がある。切断後、切断部にかえりが発生する。切断 <u>破面</u> が粗いことなどの理由により重要部材への適用は避けたほうがよい。																																																												
114	表 2.3.3 電気切断法 (プラズマ切断法)—特徴	切断速度は速く、入熱ひずみ変形は少ないが、ヒューム発生量が多く、騒音が <u>高い</u> 。切断面の直角度にやや問題がある。	切断速度は速く、入熱ひずみ変形は少ないが、ヒューム発生量が多く、騒音が <u>大きい</u> 。切断面の直角度にやや問題がある。																																																												
117	11行目	また、鋼は200～300℃の範囲で常温より硬く、かつ、脆くなる（青熱ぜい性という）ので、この温度範囲における加工は避けなければならない。	また、鋼は200～300℃の範囲で常温より硬く、かつ、脆くなる（青熱ぜい性という）ので、この温度範囲における加工は避けなければならない。 <u>(注：鋼の青熱ぜい性域については、200～400℃の領域とする考えなどもあるが、ここではJIS G 0201：2000 鉄鋼用語（熱処理）に準拠している。)</u>																																																												

頁	訂正箇所	誤	正
118	表 2.3.6 タイトル	JASS6 による曲げ半径 2	JASS6 による曲げ半径 1
118	表 2.3.6		
120	表 2.3.8	鉄筋径+10	鉄筋径+10mm
126	下から 5 行目	鋼構造建築物に使用する一般的な溶接方法として、 JASS 6 では、被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、セルフシールドアーク溶接、サブマージアーク溶接およびエレクトロスラグ溶接を定めている。	鋼構造建築物に使用する一般的な溶接方法として、被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、セルフシールドアーク溶接、サブマージアーク溶接およびエレクトロスラグ溶接 がある。
133	12 行目	1) 気温が-5℃を下回る場合は、溶接を行ってはならない。気温が-5℃から 5℃の範囲においては、溶接箇所より 100mm の範囲の母材部分を 適切に加熱(約 50℃以上)した後に 溶接する。	1) 気温が-5℃を下回る場合は、溶接を行ってはならない。気温が-5℃から 5℃の範囲においては、溶接箇所より 100mm の範囲の母材部分を 表 2.3.12 の欄外注記④に従って適切に加熱した後に 溶接する。
167	下から 16 行目	…大 形 車両に対する規制に対応するものである。大 形 車両に対する規制は、…	…大 型 車両に対する規制に対応するものである。大 型 車両に対する規制は、…
171	下から 6 行目	④ 残留応力が発生し、 降伏耐力 に悪影響を及ぼすことがある。	④ 残留応力が発生し、 部材の構造性能 に悪影響を及ぼすことがある。
189	6 行目	温度変化の履歴に影響をおよぼす 溶接入熱と被溶接物(母材)の冷却条件のうちのパス間温度については、 過大になると…	温度変化の履歴に影響をおよぼす 溶接入熱とパス間温度については、 過大になると…
201	下から 6 行目	5.1 隅肉溶接のサイズ・ のど厚 の過不足 (1) 許容差 図 3.5.1 に隅肉溶接のサイズ・ のど厚 の限界許容差を(第 4 編 6.3 参照)示す。サイズ・ のど厚 の下側の許容差は構造耐力上の強度を確保することを目的に、サイズ・ のど厚 の上側の許容差は…	5.1 隅肉溶接のサイズ・ 余盛高さ の過不足 (1) 許容差 図 3.5.1 に隅肉溶接のサイズ・ 余盛高さ の限界許容差を(第 4 編 6.3 参照)示す。サイズ・ 余盛高さ の下側の許容差は構造耐力上の強度を確保することを目的に、サイズ・ 余盛高さ の上側の許容差は…
202	図 3.5.1 タイトル	隅肉溶接のサイズおよび のど厚 の限界許容差	隅肉溶接のサイズおよび 余盛高さ の限界許容差
202	図 3.5.1(b)	のど厚	余盛高さ
202	5 行目	隅肉溶接のサイズ・ のど厚 が限界許容差を超えている場合は補修する。サイズ・ のど厚 が不足している場合は、付加溶接を行って補修する。サイズ・ のど厚 が過大である場合は、当該箇所をエ	隅肉溶接のサイズ・ 余盛高さ が限界許容差を超えている場合は補修する。サイズ・ 余盛高さ が不足している場合は、付加溶接を行って補修する。サイズ・ 余盛高さ が過大である場合は、

頁	訂正箇所	誤	正
		アアークガ <u>ラ</u> ジングまたはグラインダで整形して補修する。	当該箇所をエアアークガ <u>ウ</u> ジングまたはグラインダで整形して補修する。
251	下から 13 行目	…その程度に応じて破断面に層状となって観察されるので、…	…その程度に応じて破断面に <u>これらが</u> 層状となって観察されるので、…
263	16 行目	ただし、抜取検査は、 <u>小数</u> のサンプルの検査によりロット全体の合否を判定するものなので…	ただし、抜取検査は、 <u>少数</u> のサンプルの検査によりロット全体の合否を判定するものなので…
281	6 行目	…2 回の抜取検査による合計の適合率が 90% 以上の場合はロットを適合とし、 <u>80%</u> 未満の場合はロットを不合格とする。	…2 回の抜取検査による合計の適合率が 90% 以上の場合はロットを適合とし、 <u>それ</u> 未満の場合はロットを不合格とする。
281	下から 13 行目	・斜角一探触子法は、探傷面が平板状の継手の溶接部および直径が <u>300mm</u> 以上の鋼管の円周継手溶接部を探傷する場合に適用する。	・斜角一探触子法は、探傷面が平板状の継手の溶接部および直径が <u>100mm</u> 以上の鋼管の円周継手溶接部を探傷する場合に適用する。
310	19 行目	⑦ <u>床上操作式クレーン運転 (5 トン以上移動式クレーンの運転 (1 トン以上 5 トン未満))</u> ⑧ ガス溶接 ⑨ フォークリフト (1 トン以上) ⑩ ショベルローダー等運転 ⑪ 車両系建設機械運転 (整地・運搬・積込み用及び掘削用)、 ⑫ 車両系建設機械運転 (基礎工事中用) ⑬ 高所作業車運転 (作業床の高さ 10m 以上) ⑭ 玉掛け (注 1) ⑮ 防火管理者 (注 2)	⑦ <u>床上操作式クレーン運転 (5 トン以上)</u> ⑧ <u>小型移動式クレーン運転 (1 トン以上 5 トン未満)</u> ⑨ ガス溶接 ⑩ フォークリフト (1 トン以上) ⑪ ショベルローダー等運転 ⑫ 車両系建設機械運転 (整地・運搬・積込み用及び掘削用) ⑬ 車両系建設機械運転 (基礎工事中用) ⑭ 高所作業車運転 (作業床の高さ 10m 以上) ⑮ 玉掛け (注 1) ⑯ 防火管理者 (注 2)
325	下から 7 行目	⑧ 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の使用 (墜落により労働者に危険を及ぼすおそれのある高さが 2m 以上の <u>場合で</u> 、…	⑧ 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の使用 (墜落により労働者に危険を及ぼすおそれのある高さが 2m 以上の <u>場所で</u> 、…
333	下から 3 行目	…必要な審査能力を <u>具えた</u> 公正中立な民間機関 (指定確認検査機関) も行うことができるようになり、…	…必要な審査能力を <u>有する</u> 公正中立な民間機関 (指定確認検査機関) も行うことができるようになり、…

— 法改正による記載変更 —

頁	訂正箇所	誤	正
332	6行目	…最近では平成10年，平成18年，平成26年に改正が行われている。	…最近では平成10年，平成18年，平成26年， 令和4年に主な 改正が行われている。
333	下から9行目	・建築物の事故等に対する調査体制の強化 <u>(新設)</u>	・建築物の事故等に対する調査体制の強化 1.3.4 令和4年の改正 (別紙)p.333【1.3.4 令和4年の改正 新設部分】参照
334	1行目	…示す。	…示す。 なお，令和7年4月から建築確認・検査の対象が増えたこと等への対応として「建築副主事(行政)及び副確認検査員(指定確認検査機関)」が創設され，二級建築士が設計・監理できる建築物については建築主事または建築副主事(以降，建築主事等と称する。)，確認検査員または副確認検査員(以降，確認検査員等と称する。)が審査・確認を担うことができることとなっている。
334	図6.1.2	<pre> graph TD A[建築計画の作成] --> B[指定確認検査機関] A --> C[建築主事] B --> D[建築着工] C --> D D --> E[指定確認検査機関] D --> F[建築主事] E --> G[指定確認検査機関] F --> H[建築主事] G --> I[使用開始] H --> I </pre>	<pre> graph TD A[建築計画の作成] --> B[指定確認検査機関] A --> C[建築主事等] B --> D[建築着工] C --> D D --> E[指定確認検査機関] D --> F[建築主事等] E --> G[指定確認検査機関] F --> H[建築主事等] G --> I[使用開始] H --> I </pre>
334	下から18行目	・確認検査員(建築基準適合判定資格検定合格者)が一定数以上いること	・確認検査員 等 (一級又は二級 建築基準適合判定資格 者 検定合格者)が一定数以上いること
334	下から7行目	…工事着工前に確認の申請書を建築主事又は指定確認検査機関に提出して確認を受け，…	…工事着工前に確認の申請書を建築主事 等 又は指定確認検査機関に提出して確認を受け，…
334	下から3行目	① 特殊建築物で，その用途に供する部分の床面積の合計が 100m² を超えるもの。 ② 木造の建築物で3以上の階数を有し，又は延べ面積が 500m² ，高さが 13m 若しくは軒の高さが 9m を超えるもの。	① 特殊建築物 【法別表第1(イ)欄の用途】 で，その用途に供する部分の床面積の合計が 200m² を超えるもの。

頁	訂正箇所	誤	正																														
		<p>③ 木造以外の建築物で2以上の階数を有し、又は延べ面積が200m²を超えるもの。</p> <p>④ 上記以外の建築物で、都市計画区域内又は都道府県知事が指定する区域内のもの。</p>	<p>② 上記以外の建築物で2以上の階数を有し、又は延べ面積が200m²を超えるもの。</p> <p>③ 上記以外の建築物で、都市計画区域等の区域内又は都道府県知事が指定する区域内のもの。</p>																														
335	表 6.1.2	<table border="1"> <thead> <tr> <th>手続き</th> <th>提出者</th> <th>提出先</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>確認申請 中間検査申請、完了検査申請</td> <td>建築主</td> <td>建築主事または指定確認検査機関</td> </tr> <tr> <td>⋮</td> <td>⋮</td> <td>⋮</td> </tr> <tr> <td>仮使用承認申請</td> <td>建築主</td> <td>特定行政庁 完了検査申請後は建築主事</td> </tr> <tr> <td>⋮</td> <td>⋮</td> <td>⋮</td> </tr> </tbody> </table>	手続き	提出者	提出先	確認申請 中間検査申請、完了検査申請	建築主	建築主事または指定確認検査機関	⋮	⋮	⋮	仮使用承認申請	建築主	特定行政庁 完了検査申請後は建築主事	⋮	⋮	⋮	<table border="1"> <thead> <tr> <th>手続き</th> <th>提出者</th> <th>提出先</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>確認申請 中間検査申請、完了検査申請</td> <td>建築主</td> <td>建築主事等または指定確認検査機関</td> </tr> <tr> <td>⋮</td> <td>⋮</td> <td>⋮</td> </tr> <tr> <td>仮使用認定申請</td> <td>建築主</td> <td>特定行政庁または建築主事等または指定確認検査機関</td> </tr> <tr> <td>⋮</td> <td>⋮</td> <td>⋮</td> </tr> </tbody> </table>	手続き	提出者	提出先	確認申請 中間検査申請、完了検査申請	建築主	建築主事等または指定確認検査機関	⋮	⋮	⋮	仮使用認定申請	建築主	特定行政庁または建築主事等または指定確認検査機関	⋮	⋮	⋮
手続き	提出者	提出先																															
確認申請 中間検査申請、完了検査申請	建築主	建築主事または指定確認検査機関																															
⋮	⋮	⋮																															
仮使用承認申請	建築主	特定行政庁 完了検査申請後は建築主事																															
⋮	⋮	⋮																															
手続き	提出者	提出先																															
確認申請 中間検査申請、完了検査申請	建築主	建築主事等または指定確認検査機関																															
⋮	⋮	⋮																															
仮使用認定申請	建築主	特定行政庁または建築主事等または指定確認検査機関																															
⋮	⋮	⋮																															
335	下から7行目	建築主事	建築主事等																														
335	下から4行目	建築主事	建築主事等																														
335	下から3行目	建築主事	建築主事等																														
336	図 6.1.3	<table border="1"> <tr> <td>建築主事、指定確認検査機関による中間検査の実施</td> </tr> </table>	建築主事、指定確認検査機関による中間検査の実施	<table border="1"> <tr> <td>建築主事等、指定確認検査機関による中間検査の実施</td> </tr> </table>	建築主事等、指定確認検査機関による中間検査の実施																												
建築主事、指定確認検査機関による中間検査の実施																																	
建築主事等、指定確認検査機関による中間検査の実施																																	
336	図 6.1.3	<table border="1"> <tr> <td>型式部材等製造者認証を受けた製造者が製造した認証型式部材等及び法第6条4号建築物で建築士が適切に工事監理したものは、特例として実地検査を省略</td> </tr> </table>	型式部材等製造者認証を受けた製造者が製造した認証型式部材等及び法第6条4号建築物で建築士が適切に工事監理したものは、特例として実地検査を省略	<table border="1"> <tr> <td>型式部材等製造者認証を受けた製造者が製造した認証型式部材等及び法第6条3号建築物で建築士が適切に工事監理したものは、特例として実地検査を省略</td> </tr> </table>	型式部材等製造者認証を受けた製造者が製造した認証型式部材等及び法第6条3号建築物で建築士が適切に工事監理したものは、特例として実地検査を省略																												
型式部材等製造者認証を受けた製造者が製造した認証型式部材等及び法第6条4号建築物で建築士が適切に工事監理したものは、特例として実地検査を省略																																	
型式部材等製造者認証を受けた製造者が製造した認証型式部材等及び法第6条3号建築物で建築士が適切に工事監理したものは、特例として実地検査を省略																																	
336	図 6.1.3	<table border="1"> <tr> <td>完了検査(建築主事及び指定確認検査機関による完了検査)</td> </tr> </table>	完了検査(建築主事及び指定確認検査機関による完了検査)	<table border="1"> <tr> <td>完了検査(建築主事等及び指定確認検査機関による完了検査)</td> </tr> </table>	完了検査(建築主事等及び指定確認検査機関による完了検査)																												
完了検査(建築主事及び指定確認検査機関による完了検査)																																	
完了検査(建築主事等及び指定確認検査機関による完了検査)																																	
336	図 6.1.3	建築主事、指定確認検査機関は7日以内に検査	建築主事等、指定確認検査機関は7日以内に検査																														
336	下から3行目	建築主事	建築主事等																														
340	表 6.2.4 令第67条 一規定内容 6行目	…ただし、軒の高さ9m以下、かつ張り間13m以下の建築物(延べ面積が3000m ² を超えるものを除く。)にあつてはボルトが緩まないように次の各号のいずれかに該当する措置を講じたボルト接合によることができる。	…ただし、軒の高さ9m以下、かつ張り間13m以下の建築物(延べ面積が3000m ² を超えるものを除く。) <u>その他その規模及び構造に関し安全上支障がないものとして国土交通大臣が定める基準に適合する建築物</u> にあつてはボルトが緩まないように次の各号のいずれかに該当する措置を講じたボルト接合によることができる。 <u>(ただし書のうち国土交通大臣が定める基準は、令和6年国土交通省告示第955号によって、地階を除く階数が3以下、高さが16m以下、延べ面積が500㎡以内、架構を構成する柱の相互の間隔が6m以下の鉄骨造の建築物であ</u>																														

頁	訂正箇所	誤	正
			<u>って、ボルト孔のずれを含めた層間変形角の計算方法により、令第 82 条の 2 に適合することが確かめられたもの、と定められている)</u>
345	8 行目	建築主事を置く市町村の区域について…	建築主事 <u>または建築副主事</u> を置く市町村の区域について…

(別紙) p. 333 【1.3.4 令和4年の改正 新設部分】

p.333 下から9行目 新設部分は以下の通り

1.3.4 令和4年の改正

- (1) 建築確認・検査の対象となる建築物の規模等の見直し
 - ・木造建築物の建築確認検査や審査省略制度の対象を見直し (3年内施行)
 - ・建築確認審査の対象となる大規模修繕・模様替について (3年内施行)
 - ・小規模伝統的木造建築物等に係る構造計算適合性判定の特例 (3年内施行)
- (2) 階高の高い木造建築物等の増加を踏まえた構造安全性の検証法の合理化
 - ・階高の高い3階建て木造建築物等の構造計算の合理化 (3年内施行)
 - ・構造計算が必要な木造建築物の規模の引き下げ (3年内施行)
- (3) 中大規模建築物の木造化を促進する防火規定の合理化
 - ・3000㎡超の大規模建築物の木造化の促進 (2年内施行)
 - ・階数に応じて要求される耐火性能基準の合理化 (2年内施行)
- (4) 部分的な木造化を促進する防火規定の合理化
 - ・大規模建築物における部分的な木造化の促進 (2年内施行)
 - ・防火規定上の別棟扱いの導入による低層部分の木造化の促進 (2年内施行)
 - ・防火壁の設置範囲の合理化 (2年内施行)
- (5) 既存建築ストックの省エネ化と併せて推進する集団規定の合理化
 - ・建築物の構造上やむを得ない場合における高さ制限に係る特例許可の拡充 (1年内施行)
 - ・建築物の構造上やむを得ない場合における建蔽率・容積率に係る特例許可の拡充 (1年内施行)
 - ・住宅等の機械室等の容積率不算入に係る認定制度の創設 (1年内施行)
- (6) 既存建築ストックの長寿命化に向けた規定の合理化
 - ・住宅の採光規定の見直し (1年内施行)
 - ・一団地の総合的設計制度等の対象行為の拡充 (1年内施行)
 - ・既存不適格建築物における増築時等における現行基準の遡及適用の合理化 (2年内施行)
 - ・一定範囲内の増築等において遡及適用しない規定・範囲の追加 (2年内施行)