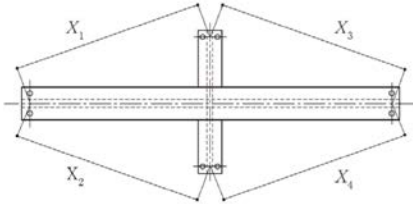


『鉄骨精度測定指針』正誤表
(2018年1月刊行 第8版第1刷)

箇所	内容		対象
44 頁 3.4.9 切断面の粗さ	誤	下から2行目 切断面の粗さの <u>単位</u> は、JIS B 0601-2013 に基づいて、 μmRz としている。	第8版 第1刷
	正	切断面の粗さの <u>呼び方</u> は、JIS B 0601-2001 に準拠して、 μmRz としている。	
45 頁 3.4.9 切断面の粗さ	誤	上から9行目 …ガス切断面標準片は「S」という <u>単位</u> となっている…	第8版 第1刷
	正	…ガス切断面標準片は「S」という <u>記号</u> となっている…	
48 頁 3.4.12 仕口のずれ	誤	上から7行目 …のように測定治具を <u>開先側から</u> 当て、…	第8版 第1刷
	正	…のように測定治具を <u>高いほうの開先側から</u> 当て、…	
54 3.6 溶接	誤	下から3行目 …については、 <u>応力の集中度合い</u> 、過度の…	第8版 第1刷
	正	…については、 <u>応力集中の度合い</u> 、過度の…	
56 頁 3.6.1 隅肉溶接のサイズ	誤	上から9行目 …サブマージアーク溶接 <u>50度</u> 開先異形隅肉溶接…	第8版 第1刷
	正	…サブマージアーク溶接 <u>50°</u> 開先異形隅肉溶接…	
61 頁 3.6.5 完全溶込み溶接 T 継手(裏当て金あり)の余盛高さ	誤	表 3.25 中 測定方法の図の位置および文字の大きさ修正	第8版 第1刷
	正	測定方法の図を離す、図中の文字の大きさを大きく(他の表中文字より小さい)	
63 頁 3.6.6 完全溶込み溶接 T 継手(裏はつり)の余盛高さ	誤	表 3.26 中 測定方法の図の位置を修正	第8版 第1刷
	正	測定方法の図を離す。	
63 頁 3.6.6 完全溶込み溶接 T 継手(裏はつり)の余盛高さ	誤	下から2行目 以上の点を <u>鑑み</u> …	第8版 第1刷
	正	以上の点 <u>に</u> 鑑み…	
65 頁 3.6.9 部分溶込み溶接 T 継手(K 開先)の余盛高さ	誤	上から4行目 …完全溶込み溶接 T 継手 (<u>裏当て金あり</u>)とは…	第8版 第1刷
	正	…完全溶込み溶接 T 継手 (<u>裏はつり</u>)の余盛高さとは…	

66 頁 3.6.10 アンダーカット	誤	上から 3 行目 …となり、母材を痛めること <u>の弊害</u> のほうが、微小な…	第 8 版 第 1 刷
	正	…となり、母材を痛めること <u>による弊害</u> のほうが、微小な…	
72 頁 3.6.13 ビード表面の不整	誤	下から 4 行目 …になっていないか確認する。溶接ゲージなどで…	第 8 版 第 1 刷
	正	…になっていないか確認する [写真 3.29 参照]。溶接ゲージなどで…	
72 頁 3.6.13 ビード表面の不整	誤	下から 1 行目 …パスなどを製作する必要がある [写真 3.29 参照]。	第 8 版 第 1 刷
	正	…パスなどを製作する必要がある	
75 頁 3.6.16 オーバーラップ	誤	…フランク角が <u>90 度</u> を超えるもの…	第 8 版 第 1 刷
	正	…フランク角が <u>90°</u> を超えるもの…	
75 頁 3.6.17 スタッド溶 接後の仕上がり高 さと傾き	誤	下から 3 行目 …最大傾斜の位置に合わせて確認する。スタッドの…	第 8 版 第 1 刷
	正	…最大傾斜の位置に合わせて確認する [写真 3.31 参照]。スタッドの…	
75 頁 3.6.17 スタッド溶 接後の仕上がり高 さと傾き	誤	下から 2 行目 …未溶着部分がある場合は不適合となる [写真 3.31 参照]。また、スタッ ド…	第 8 版 第 1 刷
	正	…未溶着部分がある場合は不適合となる。また、スタッド…	
82 頁 3.7.2 階高	誤	…仕口間について水上勾配は仕口下フランジ先端までを測定する。ま た、 <u>水下勾配</u> を有する場合は、…	第 8 版 第 1 刷
	正	…仕口間について上り勾配は仕口下フランジ先端までを測定する。また、 <u>下り勾配</u> を有する場合は、…	
93 頁 3.7.7 仕口部の角度 (2)平面の場合	誤	上から16行目 …必要がある[図3.54参照]。	第 8 版 第 1 刷
	正	…必要がある[図 3.55 参照]。	
93 頁 3.7.7 仕口部の角度 (2)平面の場合	誤	下から9行目 …角度の <u>平面図</u> 方向の測定については、…	第 8 版 第 1 刷
	正	…角度の <u>平面方向</u> の測定については、…	
95 頁 3.7.8 梁に取り付く ブラケットの位 置、長さおよびせ い	誤	図 3.59 	第 8 版 第 1 刷
	正	図 3.59 	
111 頁 3.7.18 鋼板壁の高	誤	…基準となる位置 (例えばボルト孔心) の <u>対角寸法</u> (図3.80の V_1 , V_2) を 測定することで製品の寸法精度が向上するものとする。ただし、 <u>対角長さ</u>	第 8 版 第 1 刷

さと長さ		の許容差は、面外の曲がり(図3.80のe)やうねりのために、高さや長さの数値と対角寸法の誤差を関連付けることは難しいため、 <u>対角長さ</u> の寸法(図3.80の△V)は限界許容差として・・・	
	正	・・・基準となる位置(例えばボルト孔心)の <u>対角の長さ</u> (図3.80のV ₁ , V ₂)を測定することで製品の寸法精度が向上するものとする。ただし、 <u>対角の長さ</u> の許容差は、面外の曲がり(図3.80のe)やうねりのために、高さや長さの数値と <u>対角の長さ</u> の誤差を関連付けることは難しいため、 <u>対角の長さ</u> (図3.80のV ₁ , V ₂)は限界許容差として・・・	
111 頁 3.7.18 鋼板壁の高さと長さ	誤	図 3.80 鋼板壁の <u>対角寸法測定</u> の例	第 8 版 第 1 刷
	正	図 3.80 鋼板壁の <u>対角の長さ</u> の測定例	
114 頁 3.7.20 ベースプレートの折れおよび凹凸	誤	図 3.83 中 ベースプレートの折れおよび凹凸 $= \frac{e_1 + e_2}{2} - e_3$	第 8 版 第 1 刷
	正	ベースプレートの折れおよび凹凸 $e = \left \frac{e_1 + e_2}{2} - e_3 \right $	
115 頁 3.7.20 ベースプレートの折れおよび凹凸	誤	図 3.84 中 ベースプレートの折れ e=・・・	第 8 版 第 1 刷
	正	ベースプレートの折れ <u>および凹凸</u> e=・・・	
115 頁 3.7.20 ベースプレートの折れおよび凹凸	誤	図 3.84 ベースプレートの折れおよび <u>凸凹</u> の測定位置例・・・	第 8 版 第 1 刷
	正	図 3.84 ベースプレートの折れおよび <u>凹凸</u> の測定位置例・・・	
116 頁 3.7.20 ベースプレートの折れおよび凹凸	誤	図 3.85 (b)常盤上で柱を垂直に立てて測定する例の図	第 8 版 第 1 刷
	正	図 3.85 (b)常盤上で柱を垂直に立てて測定する例の図中に <u>e=e₂-e₁</u> を追記	
122 頁 3.8.6 梁の水平度	誤	下から4行目 ・・・鉄骨柱の組立精度は、製品誤差・組立誤差、接合時の・・・	第 8 版 第 1 刷
	正	・・・鉄骨柱の組立 <u>て</u> 精度は、製品誤差・組立 <u>て</u> 誤差、接合時の・・・	
126 頁 4 章測定器の精度と保守・管理	誤	表4.2中 重力・ <u>光系学</u>	第 8 版 第 1 刷
	正	重力・ <u>光学系</u>	
127 頁 4.2 測定器の種類	誤	上から1行目 ・・・曲がりの測定には、 <u>取扱い</u> が簡単な・・・	第 8 版 第 1 刷
	正	・・・曲がりの測定には、 <u>取り扱い</u> が簡単な・・・	
132 頁 4.2.4 形状・外観	誤	下から2行目 ・・・ダイヤルゲージ式 <u>アンダーゲージ</u> は 0.01mm 単位、限界ゲージがルート間隔・・・	第 8 版 第 1 刷
	正	・・・ダイヤルゲージ式 <u>アンダーカットゲージ</u> は 0.01mm 単位、限界ゲージはルート間隔・・・	
132 頁 4.2.4 形状・外観	誤	写真4.12中 <u>ダイヤルゲージ</u> 式アンダーカットゲージ	第 8 版 第 1 刷
	正	<u>ダイヤルゲージ</u> 式アンダーカットゲージ	

134 頁 4.3 測定器の保守・ 管理	誤	下から10行目 鋼製巻尺は一般に <u>折曲げ</u> に弱いので、…	第 8 版 第 1 刷
	正	鋼製巻尺は一般に <u>折り曲げ</u> に弱いので、…	
139 頁 5 章 記録	誤	下から7行目 表 <u>6.1</u> に溶接作業前に…	第 8 版 第 1 刷
	正	表 <u>5.1</u> に溶接作業前に…	
144 頁 5.4 製品	誤	表5.4中最下段7行目 ブラケットの角度の図	第 8 版 第 1 刷
	正	95 頁の修正図と同様に修正	
153 頁 付 1 JIS B 0601	誤	上から2行目 …定義及びパラメータについて…	第 8 版 第 1 刷
	正	…定義及び <u>表面性状</u> パラメータについて…	
155 頁 付 1 3.2.8	誤	下から8行目 縦座標値 <u>Z (x)</u>	第 8 版 第 1 刷
	正	縦座標値 <u>Z(x)</u>	
173 頁 付 4 6.1 長さの許容差	誤	下から8行目 2 級の場合: $\pm(0.25+0.1L)$ mm	第 8 版 第 1 刷
	正	2 級の場合: $\pm(0.25+0.15L)$ mm	
174 頁 付 4 7 目盛	誤	図2中 d)移動フック・引っ掛け 測定	第 8 版 第 1 刷
	正	c)移動フック・突き当て 測定	
190 頁 付 8 7 目盛	誤	表2中 短枝の全長の $L_2:L_{1/2}$	第 8 版 第 1 刷
	正	短枝の全長の $L_2:L_1/2$ 、横罫線削除	
191 頁 付 8 7 目盛	誤	表4中 短枝の全長の $L_2:L_{1/2}$	第 8 版 第 1 刷
	正	短枝の全長の $L_2:L_1/2$	
192 頁 付 9 4.寸法の表し方	誤	タイトル 4.寸法の表し方	第 8 版 第 1 刷
	正	4.寸法の表し方 <u>及び表示</u>	
193 頁 付 9 5.標準寸法	誤	上から1行目 …によって断面寸法および…	第 8 版 第 1 刷
	正	…によって、 <u>断面寸法</u> および…	
193 頁 付 9 6.形状および寸法の 許容差	誤	下から5行目 …に規定していない <u>形鋼</u> の許容差は、…	第 8 版 第 1 刷
	正	…に規定していない許容差は…	
212 頁 付 12 e)データ処 理 2)統計的処理	誤	番号5202重み付き平均 定義欄内の「 <u>ω</u> 」	第 8 版 第 1 刷
	正	定義欄内の「 <u>ω</u> 」はすべて「 <u>W</u> 」の小文字に修正	