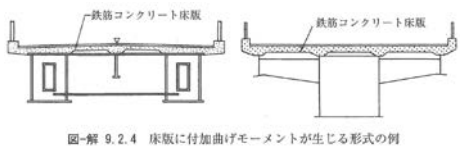
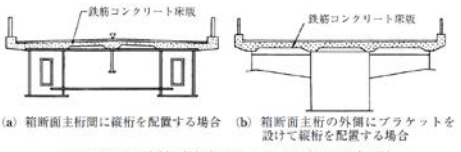
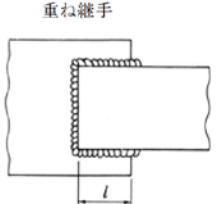
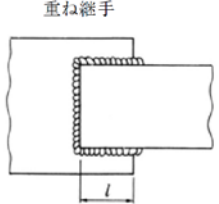
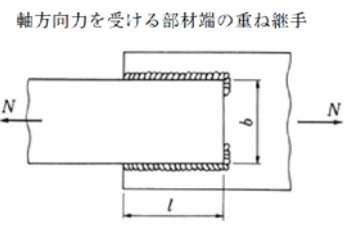
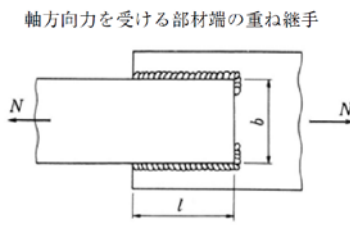


ページなど	誤	正	備考	摘要
P.144 3.2.1解説	下から4行目 「鋼鉄道橋の計標準」	鋼鉄道橋の設計標準	計標準→設計標準	第2刷で訂正
P.151 3.2.3解説	解説の上から12行目 「その強度及び品質」	その強度及び品質	品質→品質	第2刷で訂正
P.207 6.3.2解説	上から14行目 「高力ボルト摩擦接合継手」	高力ボルト摩擦接合継手	継手→継手	第2刷で訂正
P.217 7.2.2解説	下から2行目 「クレーター」	クレータ	クレーター→クレータ	第2刷で訂正
P.220 7.2.4解説	上から3行目、7行目、8行目、図-解 7.2.3 中の 「クレーター」	クレータ	クレーター→クレータ	第2刷で訂正
P.270 9.2.4解説 図-解9.2.4	 図-解 9.2.4 床版に付加曲げモーメントが生じる形式の例	 図-解 9.2.4 床版に付加曲げモーメントが生じる形式の例	それぞれの図の下に(a), (b)を追加	第2刷で訂正
P.470 18.4.4解説	上から10行目 「クレーター」	クレータ	クレーター→クレータ	第2刷で訂正
P.476 18.4.6解説 表-解18.4.4	ガゼット (表中の「継手の種類」の項目の記述)	ガゼット	ガゼット→ガゼット	第2刷で訂正
P.147 3.2.2解説 表-解3.2.4	円柱面と円柱面(凸と凹)の許容荷重 $K_2 \left(\frac{r_1 r_2}{r_1 - r_2} \right)^2$ (N/mm) ただし $r_1 / r_2 \geq 1.02$	円柱面と円柱面(凸と凹)の許容荷重 $K_2 \left(\frac{r_1 r_2}{r_1 - r_2} \right)$ (N/mm) ただし $r_1 / r_2 \geq 1.02$	括弧の右肩の2乗が不要	第3刷で訂正
P.190 5.2解説 図-解5.2.1	地域区分「日本海沿岸部 I」の飛来塩分量の測定を省略してよい地域: 「海岸線から20km超える地域」	「海岸線から20kmを超える地域」		第3刷で訂正
P.389 15.2(3) 1) 表-15.2.1	JIS G 3444 一般構造用炭素鋼管	JIS G 3444 一般構造用炭素鋼管		第3刷で訂正
P.256 参考文献12)	大阪市立大学	公立大学法人大阪市立大学		第3刷で訂正
P.514 参考文献11)	大阪市立大学	公立大学法人大阪市立大学		第3刷で訂正
P.178 4.3解説	下から7行目 「...たわみ δ と軸方向力Pによる付加曲げモーメント P_δ 」	「...たわみ δ と軸方向力Pによる付加曲げモーメント $P\delta$ 」	$P_\delta \rightarrow P\delta$	第3刷で訂正
P.228 7.2.11解説 図-解7.2.11(a)	 $l < 5t$ l: 部材の重なり長さ t: 薄い方の板厚 (a)	 $l > 5t$ l: 部材の重なり長さ t: 薄い方の板厚 (a)	$l < 5t \rightarrow l > 5t$ l: 薄い方の板厚 → t: 薄い方の板厚	第3刷で訂正
P.228 7.2.11解説 図-解7.2.11(b)	 $l > b$ $b < 16t$ (または $20t$) l: 部材の重なり長さ t: 薄い方の板厚 (b)	 $l > b$ $b < 16t$ (または $20t$) l: 部材の重なり長さ t: 薄い方の板厚 (b)	l: 薄い方の板厚 → t: 薄い方の板厚	第3刷で訂正

ページなど	誤	正	備考	摘要
P.396 15.3解説	下から3行目 「参考のため図-解15.3.2に鋼管とせん断応力度の式を示す」	「参考のため図-解15.3.2に鋼管のせん断応力度の式を示す」	鋼管と→鋼管の	第3刷で訂正
P.282 9.2.11解説 図-解9.2.8	<p>I_p: 端ブラケット断面二次モーメント (m^4) L: 床版支間 (m) E: 端ブラケットの弾性係数 ($kN \cdot m^2$)</p> <p>(c) ブラケット</p>	<p>I_p: 端ブラケット断面二次モーメント (m^4) L: 床版支間 (m) E: 端ブラケットの弾性係数 ($kN \cdot m^2$)</p> <p>(c) ブラケット</p>	グラフの縦軸の目盛の誤り	第3刷で訂正
P.345 12.2.8解説	下から2行目 $n = E_s/E_c$ の代わりに $n_2 = (1+\phi_2/2)$ を用い,	$n = E_s/E_c$ の代わりに $n_2 = n(1+\phi_2/2)$ を用い,	$n_2 = (1+\phi_2/2)$ ↓ $n_2 = n(1+\phi_2/2)$	第3刷で訂正
P.151 3.2.3解説	かど継手	角継手	かど→角	第4刷で訂正
P.222 7.2.6解説	上から1行目 (2)	(3)	番号の訂正	第4刷で訂正
P.228 7.2.11解説 図-解7.2.11(a)	$l > 5t$	$l \geq 5t$	第3刷で訂正した「 $l > 5t$ 」を訂正	第4刷で訂正
P.228 7.2.11解説 図-解7.2.11(b)	$b < 16t$ (または $20t$)	$b \leq 16t$ (または $20t$)		第4刷で訂正
P.257 8.1解説	下から11行目 十分注意することが必要である	十分注意する必要がある。		第4刷で訂正
P.263 9.1.2解説	上から3行目 型钢	形鋼		第4刷で訂正
P.320 11.4.2解説	上から3行目 ひずみ取り	ひずみとり		第4刷で訂正
P.452 18.4.1解説	下から6行目 適切な溶接施工要領を策定すること	適切な溶接施工要領を作成すること	策定→作成	第4刷で訂正
P.464 18.4.4解説	上から2行目 と同様に実際作業で採用する	と同様に実際の作業で採用する	「の」の追加	第4刷で訂正
P.464 18.4.4解説	上から15行目 試験対象の以上の条件	試験対象の板厚以上の条件	板厚を追加	第4刷で訂正
P.467 18.4.4解説	上から1行目 スラグは組立終了時に除去	スラグは組立終了時までには除去	終了時→終了時まで	第4刷で訂正
P.476 18.4.6解説	下から6行目 0.3mm程度までを目安とする	0.3mm程度までを目安とする。	「。」の追加	第4刷で訂正
P.508 18.9.1解説	下から8行目 疲労亀裂の出発点となる	疲労亀裂の起点となる	出発点→起点	第4刷で訂正
P.514 18章参考文献 2)	等農勝巳	等農克巳	勝→克	第4刷で訂正

ページなど	誤	正	備考	摘要
P.450 18.3.3解説 表-解 18.3.4	鋼製橋脚 柱の鉛直度の備考 H:高さ(mm)	鋼製橋脚 柱の鉛直度の備考 H:高さ(m)	mm→m	第5刷で訂正
P.451 18.3.3解説 表-解 18.3.5	アンカーフレーム 高さ h(m)	アンカーフレーム 高さ h(mm)	m→mm	第5刷で訂正
P.457 18.4.3解説	上から6行目 開先精度	開先角度	精度→角度	第5刷で訂正
P.463 18.4.4解説	上から10行目 裏当材	裏当て材	「て」を追加	第5刷で訂正
P.463 18.4.4解説	下から5行目 国家規格が	国家規格は	が→は	第5刷で訂正
P.464 18.4.4解説	下から12行目 入熱量 $Q(J/mm) = \frac{\text{電流(amp)} \times \text{電圧(volt)} \times 60}{\text{溶接速度(mm/min)}}$	入熱量 $Q(J/mm) = \frac{\text{電流(A)} \times \text{電圧(V)} \times 60}{\text{溶接速度(mm/min)}}$	単位の訂正	第5刷で訂正
P.497 18.6解説	上から8行目 変化等の	変化等が	の→が	第5刷で訂正