

| ページなど                     | 誤  | 正  | 備考                               | 摘要                      |
|---------------------------|--|--|----------------------------------|-------------------------|
| P60<br>4.1.3(4)解説         | また、支圧強度の特性値については他の鋼材と同様に引張降伏強度の1.5倍とするが、引張強度は超えないものとして設定された。                       | また、支圧強度の制限値については他の鋼材と同様に引張降伏強度の1.5倍とするが、引張強度は超えないものとして設定された。                       | 「特性値」→「制限値」                      | ①2018.1.25掲載<br>②第2刷で訂正 |
| P92<br>5.3.12(2)2)解説      | 実際の応力度が支間をとして計算したものよりも小さいことが確実に見込まれる場合に適用できる。                                      | 実際の応力度が支間を $l$ として計算したものよりも小さいことが確実に見込まれる場合に適用できる。                                 | 「 $l$ 」の追記                       | ①2018.1.25掲載<br>②第2刷で訂正 |
| P93<br>5.3.12(3)解説        | なお、せん断応力度の制限値は、引張応力度の制限値の、支圧応力度の制限値は引張応力度の制限値の1.5倍として規定されている。                      | なお、せん断応力度の制限値は、引張応力度の制限値の $1/\sqrt{3}$ 、支圧応力度の制限値は引張応力度の制限値の1.5倍として規定されている。        | 「 $1/\sqrt{3}$ 」の追記              | ①2018.1.25掲載<br>②第2刷で訂正 |
| P528<br>20.8.1解説          | このため、横方向突合せ溶接継手のみならず落橋防止装置などの付属物を含め、全ての完全溶込み開先溶接による溶接継手は、                          | このため、横方向突合せ溶接継手のみならず、落橋防止構造及び付属物に用いる、全ての完全溶込み開先溶接による溶接継手は、                         | 「落橋防止装置などの付属物」→「落橋防止構造及び付属物に用いる」 | ①2018.1.25掲載<br>②第2刷で訂正 |
| P547<br>20.8.4(2)6)iii)解説 | このため、落橋防止装置などの付属物を含め、全ての完全溶込み開先溶接による溶接継手は、原則として、反対側からの溶接を行う前に健全な溶接層まで裏はつりを行う必要がある。 | このため、落橋防止構造及び付属物に用いる、全ての完全溶込み開先溶接による溶接継手は、原則として、反対側からの溶接を行う前に健全な溶接層まで裏はつりを行う必要がある。 | 「落橋防止装置などの付属物」→「落橋防止構造及び付属物に用いる」 | ①2018.1.25掲載<br>②第2刷で訂正 |
| P358<br>13.4.3解説          | $v_B$ : 座屈安全率で式(解13.4.10)による。  | $v_B$ : 座屈安全率で式(解13.4.1)による。   | 「解13.4.10」→「解13.4.1」             | ①2018.5.14掲載<br>②第2刷で訂正 |

| ページなど                        | 誤   | 正  | 備考   | 摘要                      |
|------------------------------|---|--|--|-------------------------|
| P56<br>4.1.3(3)2<br>表-4.1.11 | 表-4.1.11 支圧接合用高力ボルトのせん断強度の特性値(N/mm <sup>2</sup> )   | 表-4.1.11 支圧接合用高力ボルトの強度の特性値(N/mm <sup>2</sup> )   | 「せん断」の削除<br>※2019.1.16、「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」の誤字脱字の修正に伴う修正                                 | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P56<br>4.1.3(3)3<br>表-4.1.13 | 表-4.1.13 引張接合用高力ボルトの引張強度の特性値(N/mm <sup>2</sup> )  | 表-4.1.13 引張接合用高力ボルトの強度の特性値(N/mm <sup>2</sup> )   | 「引張」の削除<br>※2019.1.16、「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」の誤字脱字の修正に伴う修正                                  | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P151<br>8.2.2(2)<br>式(8.2.1) | $\gamma_F = \gamma_{F1} \times \gamma_{F2} \times \gamma_{F3} \times \gamma_{F4} \times \gamma_a \cdots \cdots (8.2.1)$                             | $\gamma_F = \gamma_{F1} \times \gamma_{F2} \times \gamma_{F3} \times (1 + i_f) \times \gamma_a \cdots \cdots (8.2.1)$                                    | 「 $i_f$ 」→「 $(1 + i_f)$ 」<br>※2019.1.16、「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」の誤字脱字の修正に伴う修正                | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P151<br>8.2.2(2)<br>式(8.2.1) | $\gamma_{F2}: \text{同時載荷等補正係数2(影響線の基線長の違いが変動応力に与える影響を考慮するための係数)}。$ $(\log L_{B1} + 1.50) / 3.0 \quad (\text{ただし, } 2/3 \leq \gamma_{F2} \leq 1.00)$ | $\gamma_{F2}: \text{同時載荷等補正係数2(影響線の基線長の違いが変動応力に与える影響を考慮するための係数)}。$ $(\log_{10} L_{B1} + 1.50) / 3.0 \quad (\text{ただし, } 2/3 \leq \gamma_{F2} \leq 1.00)$ | 「 $\log L_{B1}$ 」→「 $\log_{10} L_{B1}$ 」<br>※2019.1.16、「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」の誤字脱字の修正に伴う修正 | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |

| ページなど                                   | 誤   | 正   | 備考   | 摘要                              |             |   |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|---|---|---|--|---------------------------------|-------------|---|-------|---|-------|----|-----|-------------|----------|---------------------------|-----------------------|------|---------|--|---|--------|--------|---------|----------|-----------|---|------------------------|----------------------|---|--------|--|---|--------|---|----|-------|-------|-------------|--------|----|---|-------|----|-----|-------------|----------|---------------------------|-----------------------|------|---------|--|---|--------|--------|---------|----------|-----------|---|------------------------|----------------------|---|--------|--|---|--------|--|---------------------------------|
| <p>P177<br/>8.3.2(3)<br/>表-8.3.7(k)</p> | <p>(k) その他の横方向溶接継手</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>方向</th> <th>継手の形式</th> <th>溶接の種類</th> <th>溶接及び構造の細部形式</th> <th>溶接部の状態</th> <th>着目</th> <th>強度等級 (<math>\Delta\sigma_y</math> (N/mm<sup>2</sup>))</th> <th>継手形状図</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">横方向</td> <td rowspan="4">カバールートの溶接継手</td> <td rowspan="4">1. すみ肉溶接</td> <td rowspan="4">(1) <math>t \leq 300\text{mm}</math></td> <td rowspan="4">1) 溶接部仕上げ<br/>2) 止端仕上げ</td> <td rowspan="4">止端破壊</td> <td>D (100)</td> <td rowspan="4"></td> <td rowspan="4">注) 1. (1)(1), 1. (1)(2), 1. (2)(1)において、仕上げはアンダーカットが残らないように応力の方向と平行に確実に行わなければならない。<br/>止端仕上げの曲率半径は3mm以上とする。<br/><br/>注) 1. (1)(3), 1. (2)(2)の強度等級は、アンダーカットが0.3mmの継手を対象とする。<br/>これらの継手において、アンダーカットが0.3mmを超え0.5mm以下とした場合は、強度等級を1等級低減しなければならない。<br/><br/>注) 1. (1)(1)の脚長 <math>S_b</math>, <math>S_b</math> は、<math>S_b \geq 0.8t</math>, <math>S_b \geq 2S_b</math> とする (注: カバールートの板厚)。</td> </tr> <tr> <td>E (80)</td> </tr> <tr> <td>F (65)</td> </tr> <tr> <td>D (100)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">スタッド溶接継手</td> <td rowspan="2">2. スタッド溶接</td> <td rowspan="2">-</td> <td rowspan="2">(2) <math>t &gt; 300\text{mm}</math></td> <td rowspan="2">1) 溶接部仕上げ<br/>2) 非仕上げ</td> <td rowspan="2">-</td> <td>G (50)</td> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">-</td> </tr> <tr> <td>E (80)</td> </tr> </tbody> </table> | 方向  | 継手の形式  | 溶接の種類                           | 溶接及び構造の細部形式 | 溶接部の状態  | 着目    | 強度等級 ( $\Delta\sigma_y$ (N/mm <sup>2</sup> ))   | 継手形状図 | 備考 | 横方向 | カバールートの溶接継手 | 1. すみ肉溶接 | (1) $t \leq 300\text{mm}$ | 1) 溶接部仕上げ<br>2) 止端仕上げ | 止端破壊 | D (100) |  | 注) 1. (1)(1), 1. (1)(2), 1. (2)(1)において、仕上げはアンダーカットが残らないように応力の方向と平行に確実に行わなければならない。<br>止端仕上げの曲率半径は3mm以上とする。<br><br>注) 1. (1)(3), 1. (2)(2)の強度等級は、アンダーカットが0.3mmの継手を対象とする。<br>これらの継手において、アンダーカットが0.3mmを超え0.5mm以下とした場合は、強度等級を1等級低減しなければならない。<br><br>注) 1. (1)(1)の脚長 $S_b$ , $S_b$ は、 $S_b \geq 0.8t$ , $S_b \geq 2S_b$ とする (注: カバールートの板厚)。 | E (80) | F (65) | D (100) | スタッド溶接継手 | 2. スタッド溶接 | - | (2) $t > 300\text{mm}$ | 1) 溶接部仕上げ<br>2) 非仕上げ | - | G (50) |  | - | E (80) | <p>(k) その他の横方向溶接継手</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>方向</th> <th>継手の形式</th> <th>溶接の種類</th> <th>溶接及び構造の細部形式</th> <th>溶接部の状態</th> <th>着目</th> <th>強度等級 (<math>\Delta\sigma_y</math> (N/mm<sup>2</sup>))</th> <th>継手形状図</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">横方向</td> <td rowspan="4">カバールートの溶接継手</td> <td rowspan="4">1. すみ肉溶接</td> <td rowspan="4">(1) <math>t \leq 300\text{mm}</math></td> <td rowspan="4">1) 溶接部仕上げ<br/>2) 止端仕上げ</td> <td rowspan="4">止端破壊</td> <td>D (100)</td> <td rowspan="4"></td> <td rowspan="4">注) 1. (1)(1), 1. (1)(2), 1. (2)(1)において、仕上げはアンダーカットが残らないように応力の方向と平行に確実に行わなければならない。<br/>止端仕上げの曲率半径は3mm以上とする。<br/><br/>注) 1. (1)(3), 1. (2)(2)の強度等級は、アンダーカットが0.3mmの継手を対象とする。<br/>これらの継手において、アンダーカットが0.3mmを超え0.5mm以下とした場合は、強度等級を1等級低減しなければならない。<br/><br/>注) 1. (2)(1)の脚長 <math>S_b</math>, <math>S_b</math> は、<math>S_b \geq 0.8t</math>, <math>S_b \geq 2S_b</math> とする (注: カバールートの板厚)。</td> </tr> <tr> <td>E (80)</td> </tr> <tr> <td>F (65)</td> </tr> <tr> <td>D (100)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">スタッド溶接継手</td> <td rowspan="2">2. スタッド溶接</td> <td rowspan="2">-</td> <td rowspan="2">(2) <math>t &gt; 300\text{mm}</math></td> <td rowspan="2">1) 溶接部仕上げ<br/>2) 非仕上げ</td> <td rowspan="2">-</td> <td>G (50)</td> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">-</td> </tr> <tr> <td>E (80)</td> </tr> </tbody> </table> | 方向 | 継手の形式 | 溶接の種類 | 溶接及び構造の細部形式 | 溶接部の状態 | 着目 | 強度等級 ( $\Delta\sigma_y$ (N/mm <sup>2</sup> )) | 継手形状図 | 備考 | 横方向 | カバールートの溶接継手 | 1. すみ肉溶接 | (1) $t \leq 300\text{mm}$ | 1) 溶接部仕上げ<br>2) 止端仕上げ | 止端破壊 | D (100) |  | 注) 1. (1)(1), 1. (1)(2), 1. (2)(1)において、仕上げはアンダーカットが残らないように応力の方向と平行に確実に行わなければならない。<br>止端仕上げの曲率半径は3mm以上とする。<br><br>注) 1. (1)(3), 1. (2)(2)の強度等級は、アンダーカットが0.3mmの継手を対象とする。<br>これらの継手において、アンダーカットが0.3mmを超え0.5mm以下とした場合は、強度等級を1等級低減しなければならない。<br><br>注) 1. (2)(1)の脚長 $S_b$ , $S_b$ は、 $S_b \geq 0.8t$ , $S_b \geq 2S_b$ とする (注: カバールートの板厚)。 | E (80) | F (65) | D (100) | スタッド溶接継手 | 2. スタッド溶接 | - | (2) $t > 300\text{mm}$ | 1) 溶接部仕上げ<br>2) 非仕上げ | - | G (50) |  | - | E (80) | <p>「1.(1)1)」→<br/>「1.(2)1)」<br/>※2019.1.16、「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」の誤字脱字の修正に伴う修正</p> | <p>①2019.1.16掲載<br/>②第3刷で訂正</p> |
| 方向                                      | 継手の形式   | 溶接の種類   | 溶接及び構造の細部形式  | 溶接部の状態                          | 着目          | 強度等級 ( $\Delta\sigma_y$ (N/mm <sup>2</sup> )) | 継手形状図 | 備考  |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
| 横方向                                     | カバールートの溶接継手   | 1. すみ肉溶接  | (1) $t \leq 300\text{mm}$  | 1) 溶接部仕上げ<br>2) 止端仕上げ           | 止端破壊        | D (100)                                       |       | 注) 1. (1)(1), 1. (1)(2), 1. (2)(1)において、仕上げはアンダーカットが残らないように応力の方向と平行に確実に行わなければならない。<br>止端仕上げの曲率半径は3mm以上とする。<br><br>注) 1. (1)(3), 1. (2)(2)の強度等級は、アンダーカットが0.3mmの継手を対象とする。<br>これらの継手において、アンダーカットが0.3mmを超え0.5mm以下とした場合は、強度等級を1等級低減しなければならない。<br><br>注) 1. (1)(1)の脚長 $S_b$ , $S_b$ は、 $S_b \geq 0.8t$ , $S_b \geq 2S_b$ とする (注: カバールートの板厚)。 |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|   |   |   |  |                                 |             | E (80)  |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|   |   |   |  |                                 |             | F (65)  |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|   |   |   |  |                                 |             | D (100)                                       |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
| スタッド溶接継手                                | 2. スタッド溶接   | -   | (2) $t > 300\text{mm}$   | 1) 溶接部仕上げ<br>2) 非仕上げ            | -           | G (50)  |       | -   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|   |   |   |  |                                 |             | E (80)  |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
| 方向                                      | 継手の形式   | 溶接の種類   | 溶接及び構造の細部形式  | 溶接部の状態                          | 着目          | 強度等級 ( $\Delta\sigma_y$ (N/mm <sup>2</sup> )) | 継手形状図 | 備考  |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
| 横方向                                     | カバールートの溶接継手   | 1. すみ肉溶接  | (1) $t \leq 300\text{mm}$  | 1) 溶接部仕上げ<br>2) 止端仕上げ           | 止端破壊        | D (100)                                       |       | 注) 1. (1)(1), 1. (1)(2), 1. (2)(1)において、仕上げはアンダーカットが残らないように応力の方向と平行に確実に行わなければならない。<br>止端仕上げの曲率半径は3mm以上とする。<br><br>注) 1. (1)(3), 1. (2)(2)の強度等級は、アンダーカットが0.3mmの継手を対象とする。<br>これらの継手において、アンダーカットが0.3mmを超え0.5mm以下とした場合は、強度等級を1等級低減しなければならない。<br><br>注) 1. (2)(1)の脚長 $S_b$ , $S_b$ は、 $S_b \geq 0.8t$ , $S_b \geq 2S_b$ とする (注: カバールートの板厚)。 |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|   |   |   |  |                                 |             | E (80)  |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|   |   |   |  |                                 |             | F (65)  |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|   |   |   |  |                                 |             | D (100)                                       |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
| スタッド溶接継手                                | 2. スタッド溶接   | -   | (2) $t > 300\text{mm}$   | 1) 溶接部仕上げ<br>2) 非仕上げ            | -           | G (50)  |       | -   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
|   |   |   |  |                                 |             | E (80)  |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
| <p>P183<br/>8.3.2(3)③解説</p>             | <p>本規定では、D等級を満たすフィレット半径を、フィレット半径と主板の全幅<math>d</math>の比<math>r/d</math>が1/3以下あるいはフィレット半径<math>r</math>が200mm以上としている。</p>   | <p>本規定では、D等級を満たすフィレット半径を、フィレット半径と主板の全幅<math>d</math>の比<math>r/d</math>が1/3以上あるいはフィレット半径<math>r</math>が200mm以上としている。</p> | <p>「以下」→「以上」</p>   | <p>①2019.1.16掲載<br/>②第3刷で訂正</p> |             |   |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
| <p>P199<br/>8.5.2(6)2<br/>図-8.5.2</p>   | <p>図-8.5.2 平板リブ又はバルブプレートリブと中間横リブ又は横桁との交差部構造の標準</p>  | <p>図-8.5.2 平板リブ又はバルブプレートリブと中間横リブ又は横桁との交差部構造の標準</p>  | <p>寸法, 中心線の追記<br/>※2019.1.16、「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」の誤字脱字の修正に伴う修正</p> | <p>①2019.1.16掲載<br/>②第3刷で訂正</p> |             |   |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |
| <p>P266<br/>9.8.2(1)解説</p>              | <p><math>\sigma_y</math>: 表-4.1.13に規定される引張接合用高力ボルトの引張強度の特性値 (N/mm<sup>2</sup>)</p>  | <p><math>\sigma_y</math>: 表-4.1.13に規定される引張接合用高力ボルトの引張降伏強度の特性値 (N/mm<sup>2</sup>)</p>                                    | <p>「降伏」の追記</p>   | <p>①2019.1.16掲載<br/>②第3刷で訂正</p> |             |   |       |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |   |    |       |       |             |        |    |   |       |    |     |             |          |                           |                       |      |         |  |   |        |        |         |          |           |   |                        |                      |   |        |  |   |        |  |                                 |

| ページなど                            | 誤  | 正  | 備考  | 摘要                      |
|----------------------------------|--|--|---|-------------------------|
| P274<br>9.11.2(1)1)<br>式(9.11.2) | $\sigma_{uk}$ : 表-4.1.13に示す引張接合用高力ボルトの引張降伏強度の特性値(N/mm <sup>2</sup> )                   | $\sigma_{uk}$ : 表-4.1.13に示す引張接合用高力ボルトの引張強度の特性値(N/mm <sup>2</sup> )                     | 「引張降伏強度」→<br>「引張強度」<br>※2019.1.16、「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」の誤字脱字の修正に伴う修正 | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P275<br>9.11.2(1)解説              | 引張接合用高力ボルトの引張力の制限値 $V_{tu1}$ は、表-解9.11.1の強度の特性値を使用して算出される値 $N_u$ に各種の部分係数を乗じたものを用いてよい。 | 引張接合用高力ボルトの引張力の制限値 $V_{tud}$ は、表-解9.11.1の強度の特性値を使用して算出される値 $N_u$ に各種の部分係数を乗じたものを用いてよい。 | 「 $V_{tu1}$ 」→「 $V_{tud}$ 」   | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P275<br>9.11.2(1)解説              | $\sigma_{uk}$ : JIS B 1186:2013に規定されるボルトの破断強度の下限値                                      | $\sigma_{uk}$ : 表-4.1.13に規定される引張接合用高力ボルトの引張強度の特性値(N/mm <sup>2</sup> )                  |   | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P281<br>10.1(1)解説                | かつ橋の立体的は機能の確保に必要な性能をも有している必要があり、このことについてに十分な検討が必要となる。                                  | かつ橋の立体的な機能の確保に必要な性能をも有している必要があり、このことについてに十分な検討が必要となる。                                  | 「は」→「な」   | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P319<br>11.5(4)解説                | 床版の2方向にプレストレスを導入する場合は、(5)及び11.2.4(3)の規定を満たせばよい。  | 床版の2方向にプレストレスを導入する場合は、(4)及び11.2.4(3)の規定を満たせばよい。  | 「(5)」→「(4)」   | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P333<br>11.8.5(3)解説<br>図-解11.8.2 | 図-解 11.8.2 縦リブの剛性と縦リブ支間長(横リブ間隔)の関係 <sup>10)</sup>                                      | 図-解 11.8.2 縦リブの剛性と縦リブ支間長(横リブ間隔)の関係 <sup>9)</sup>                                       | 「10)」→「9)」  | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P467<br>18.4解説                   | 死活荷重比率と $\xi_1 \times \xi_2$ の関係は死活荷重比率の増加によって減少する線形関係で与えられている。                        | 死活荷重比率と $\xi_1 \times \xi_2$ の関係は死活荷重比率の増加によって $\xi_1 \times \xi_2$ が減少する線形関係で与えられている。 | 「 $\xi_1 \times \xi_2$ 」の追記   | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |
| P468<br>18.4解説                   | 死活荷重比率の小さいエクストラードズ橋において $\xi_1 \times \xi_2$ が大きく、                                     | 死活荷重比率の小さいエクストラードズ <sup>ド</sup> 橋において $\xi_1 \times \xi_2$ が大きく、                       | 「ド」の追記  | ①2019.1.16掲載<br>②第3刷で訂正 |

| ページなど                         | 誤  | 正  | 備考                  | 摘要                        |
|-------------------------------|--|--|---------------------|---------------------------|
| P101<br>5.4.2(3)解説            | 軸方向圧縮力を受ける <u>両縁支持板</u> の限界状態3の局部座屈に対する圧縮応力度の制限値は,   | 軸方向圧縮力を受ける <u>自由突出板</u> の限界状態3の局部座屈に対する圧縮応力度の制限値は,   | 「両縁支持板」→<br>「自由突出板」 | ①2019.2.26掲載<br>②第4刷で訂正予定 |
| P110<br>5.4.4(1)<br>式(5.4.18) | $\rho_{cr3} = \begin{cases} 1.00 & (\bar{\lambda} \leq 0.2, 0.29^{(1)}) \\ 1.109 - 0.545\bar{\lambda} & (0.2, 0.29^{(1)} < \bar{\lambda} \leq 1.0) \\ \frac{1}{0.733 + \bar{\lambda}^2} & (1.0 < \bar{\lambda}) \end{cases}$ | $\rho_{cr3} = \begin{cases} 1.00 & (\bar{\lambda} \leq 0.2, 0.29^{(1)}) \\ 1.109 - 0.545\bar{\lambda} & (0.2, 0.29^{(1)} < \bar{\lambda} \leq 1.0) \\ \frac{1}{0.773 + \bar{\lambda}^2} & (1.0 < \bar{\lambda}) \end{cases}$ | 「0.733」→「0.773」     | ①2019.2.26掲載<br>②第4刷で訂正予定 |