

道 建 第 1 4 3 号
平成31年 2月 1日

(一社) 島根県建設業協会長 様

島 根 県 土 木 部 長
(道 路 維 持 課)
(道 路 建 設 課)
(高 速 道 路 推 進 課)
(都 市 計 画 課)



「橋、高架の道路等の技術基準の改定」正誤表について (送付)

「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」は、平成29年7月21日付け道建第54号により通知し、平成29年11月29日付け道建第54号の2にて正誤表を送付したところですが、今回、通知文に一部誤りがありましたので、別添のとおり正誤表を送付します。

添付文書

国土交通省事務連絡

「橋、高架の道路等の技術基準の改定」正誤表の送付について

事務連絡
平成31年1月16日

各都道府県・指定市・市町村

都市計画担当課長 殿
道路（建設・整備）課長 殿

国土交通省

都市局	街路交通施設課	企画専門官
道路局	企画課	課長補佐
	国道・技術課	課長補佐
	環境安全課	課長補佐

「橋、高架の道路等の技術基準の改定」正誤表の送付について

「橋、高架の道路等の技術基準の改定について」は、平成29年7月21日付で国土交通省都市局長、道路局長より通知され、平成29年11月10日付け事務連絡にて正誤表を送付したところですが、今回、通知文に一部誤りがありましたので、別紙の通り正誤表を送付いたします。

都道府県及び指定市におかれましては、貴管下地方道路公社に対して、本件の内容について周知いただくようお願いします。

なお、指定都市高速道路公社に対しては、別途送付していますので周知の必要はありません。

なお、修正した通知文の全文は、以下のホームページに掲載しています。
<http://www.mlit.go.jp/road/sign/kijyun/pdf/20170721hashikouka.pdf>

編・章	項	誤	正																									
I 共通編 8章	8.17 風荷重 (4)2) 表-8.17.3	<p>表-8.17.3 2主構トラスに作用する風荷重 (kN/m²)</p> <table border="1"> <tr> <td>トラス</td> <td>活荷重無載荷時</td> <td>$2.5(V/40)^2/\phi^{0.5}$</td> </tr> <tr> <td>橋床</td> <td>活荷重無載荷時</td> <td>$3.0(V/40)^2$</td> </tr> </table>	トラス	活荷重無載荷時	$2.5(V/40)^2/\phi^{0.5}$	橋床	活荷重無載荷時	$3.0(V/40)^2$	<p>表-8.17.3 2主構トラスに作用する風荷重 (kN/m²)</p> <table border="1"> <tr> <td>トラス</td> <td>$2.5(V/40)^2/\phi^{0.5}$</td> </tr> <tr> <td>橋床</td> <td>$3.0(V/40)^2$</td> </tr> </table>	トラス	$2.5(V/40)^2/\phi^{0.5}$	橋床	$3.0(V/40)^2$															
トラス	活荷重無載荷時	$2.5(V/40)^2/\phi^{0.5}$																										
橋床	活荷重無載荷時	$3.0(V/40)^2$																										
トラス	$2.5(V/40)^2/\phi^{0.5}$																											
橋床	$3.0(V/40)^2$																											
I 共通編 8章	8.17 風荷重 (4)3) 表-8.17.5	<p>表-8.17.5 鋼桁又は2主構トラス以外の橋の部材に作用する風荷重 (kN/m²)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">部材の断面形状</th> <th colspan="2">風荷重</th> </tr> <tr> <th>風上側部材</th> <th>風下側部材</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>円形</td> <td>活荷重無載荷時</td> <td>$1.5(V/40)^2$</td> <td>$1.5(V/40)^2$</td> </tr> <tr> <td>角形</td> <td>活荷重無載荷時</td> <td>$3.0(V/40)^2$</td> <td>$1.5(V/40)^2$</td> </tr> </tbody> </table>	部材の断面形状		風荷重		風上側部材	風下側部材	円形	活荷重無載荷時	$1.5(V/40)^2$	$1.5(V/40)^2$	角形	活荷重無載荷時	$3.0(V/40)^2$	$1.5(V/40)^2$	<p>表-8.17.5 鋼桁又は2主構トラス以外の橋の部材に作用する風荷重 (kN/m²)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部材の断面形状</th> <th colspan="2">風荷重</th> </tr> <tr> <th>風上側部材</th> <th>風下側部材</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>円形</td> <td>$1.5(V/40)^2$</td> <td>$1.5(V/40)^2$</td> </tr> <tr> <td>角形</td> <td>$3.0(V/40)^2$</td> <td>$1.5(V/40)^2$</td> </tr> </tbody> </table>	部材の断面形状	風荷重		風上側部材	風下側部材	円形	$1.5(V/40)^2$	$1.5(V/40)^2$	角形	$3.0(V/40)^2$	$1.5(V/40)^2$
部材の断面形状		風荷重																										
		風上側部材	風下側部材																									
円形	活荷重無載荷時	$1.5(V/40)^2$	$1.5(V/40)^2$																									
角形	活荷重無載荷時	$3.0(V/40)^2$	$1.5(V/40)^2$																									
部材の断面形状	風荷重																											
	風上側部材	風下側部材																										
円形	$1.5(V/40)^2$	$1.5(V/40)^2$																										
角形	$3.0(V/40)^2$	$1.5(V/40)^2$																										
I 共通編 8章	8.17 風荷重 (4)5)	<p>活荷重載荷時には、活荷重に対して橋面上 1.5m の位置に $3.0(V/40)^2$ kN/m の風荷重 WL を作用させる。</p>	<p>活荷重に対する風荷重 WL は、橋軸方向の長さ 1m につき $3.0(V/40)^2$ kN/m の値とし、橋面上 1.5m の位置に作用させる。</p>																									
I 共通編 8章	8.17 風荷重 (5) 表-8.17.6	<p>表-8.17.6 下部構造に作用する風荷重 (kN/m²)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">躯体の断面形状</th> <th>風荷重</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>円形 小判形</td> <td>活荷重無載荷時</td> <td>$1.5(V/40)^2$</td> </tr> <tr> <td>角形</td> <td>活荷重無載荷時</td> <td>$3.0(V/40)^2$</td> </tr> </tbody> </table>	躯体の断面形状		風荷重	円形 小判形	活荷重無載荷時	$1.5(V/40)^2$	角形	活荷重無載荷時	$3.0(V/40)^2$	<p>表-8.17.6 下部構造に作用する風荷重 (kN/m²)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>躯体の断面形状</th> <th>風荷重</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>円形 小判形</td> <td>$1.5(V/40)^2$</td> </tr> <tr> <td>角形</td> <td>$3.0(V/40)^2$</td> </tr> </tbody> </table>	躯体の断面形状	風荷重	円形 小判形	$1.5(V/40)^2$	角形	$3.0(V/40)^2$										
躯体の断面形状		風荷重																										
円形 小判形	活荷重無載荷時	$1.5(V/40)^2$																										
角形	活荷重無載荷時	$3.0(V/40)^2$																										
躯体の断面形状	風荷重																											
円形 小判形	$1.5(V/40)^2$																											
角形	$3.0(V/40)^2$																											

編・章	項	誤	正
Ⅱ 鋼橋・鋼部材編 4 章	4.1.3 接合部に用いる 鋼材の強度の特性値 (3)2) 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 ²)	表-4.1.11 支圧接合用高力ボルトの強度の特性 値 (N/mm ²)
Ⅱ 鋼橋・鋼部材編 4 章	4.1.3 接合部に用いる 鋼材の強度の特性値 (3)3) 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 ²)	表-4.1.13 引張接合用高力ボルトの強度の特性 値 (N/mm ²)
Ⅱ 鋼橋・鋼部材編 8 章	8.2.2 疲労設計荷重と 応力範囲の算出 (2) 式 (8.2.1)	$\gamma_F = \gamma_{F1} \times \gamma_{F2} \times \gamma_{F3} \times i_f \times \gamma_a \cdots \cdots (8.2.1)$	$\gamma_F = \gamma_{F1} \times \gamma_{F2} \times \gamma_{F3} \times (1+i_f) \times \gamma_a \cdots \cdots (8.2.1)$
Ⅱ 鋼橋・鋼部材編 8 章	8.2.2 疲労設計荷重と 応力範囲の算出 (2)	γ_{F2} : 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)。 $(\log L_{B1} + 1.50) / 3.0$ (ただし, $2/3 \leq \gamma_{F2} \leq$ 1.00)	γ_{F2} : 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)。 $(\log_{10} L_{B1} + 1.50) / 3.0$ (ただし, $2/3 \leq \gamma_{F2} \leq$ 1.00)

編・章	項	誤						正																																																																																																																																																	
II 鋼橋・鋼部材編 8 章	8.3.2 継手の強度等級 (3) 表-8.3.7(k)	<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 ($\Delta\sigma_f$ (N/mm²))</th> <th>継手形状図</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">縦方向</td> <td rowspan="4">カバープレートの溶接継手</td> <td rowspan="4">1. すみ肉溶接</td> <td rowspan="4">(1) $t \leq 300$ mm</td> <td>1) 溶接部仕上げ</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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。</td> </tr> <tr> <td>2) 止端仕上げ</td> <td>E(80)</td> </tr> <tr> <td>3) 非仕上げ</td> <td>F(65)</td> </tr> <tr> <td>4) 溶接部仕上げ</td> <td>D(100)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">縦方向</td> <td rowspan="4">スタッド溶接継手</td> <td rowspan="4">2. スタッド溶接</td> <td rowspan="4">(2) $t > 300$ mm</td> <td>1) 溶接部仕上げ</td> <td rowspan="4">1) 主板側止端破壊</td> <td>D(100)</td> <td rowspan="4"></td> <td rowspan="4">注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。</td> </tr> <tr> <td>2) 非仕上げ</td> <td>G(50)</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>E(80)</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>E(80)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">横方向</td> <td rowspan="4">カバープレートの溶接継手</td> <td rowspan="4">1. すみ肉溶接</td> <td rowspan="4">(1) $t \leq 300$ mm</td> <td>1) 溶接部仕上げ</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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。</td> </tr> <tr> <td>2) 止端仕上げ</td> <td>E(80)</td> </tr> <tr> <td>3) 非仕上げ</td> <td>F(65)</td> </tr> <tr> <td>4) 溶接部仕上げ</td> <td>D(100)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">横方向</td> <td rowspan="4">スタッド溶接継手</td> <td rowspan="4">2. スタッド溶接</td> <td rowspan="4">(2) $t > 300$ mm</td> <td>1) 溶接部仕上げ</td> <td rowspan="4">1) 主板側止端破壊</td> <td>D(100)</td> <td rowspan="4"></td> <td rowspan="4">注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。</td> </tr> <tr> <td>2) 非仕上げ</td> <td>G(50)</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>E(80)</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <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 ($\Delta\sigma_f$ (N/mm ²))	継手形状図	備考	縦方向	カバープレートの溶接継手	1. すみ肉溶接	(1) $t \leq 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。	2) 止端仕上げ	E(80)	3) 非仕上げ	F(65)	4) 溶接部仕上げ	D(100)	縦方向	スタッド溶接継手	2. スタッド溶接	(2) $t > 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	1) 主板側止端破壊	D(100)		注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。	2) 非仕上げ	G(50)			E(80)				E(80)	横方向	カバープレートの溶接継手	1. すみ肉溶接	(1) $t \leq 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。	2) 止端仕上げ	E(80)	3) 非仕上げ	F(65)	4) 溶接部仕上げ	D(100)	横方向	スタッド溶接継手	2. スタッド溶接	(2) $t > 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	1) 主板側止端破壊	D(100)		注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。	2) 非仕上げ	G(50)			E(80)				E(80)	<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 ($\Delta\sigma_f$ (N/mm²))</th> <th>継手形状図</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">縦方向</td> <td rowspan="4">カバープレートの溶接継手</td> <td rowspan="4">1. すみ肉溶接</td> <td rowspan="4">(1) $t \leq 300$ mm</td> <td>1) 溶接部仕上げ</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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。</td> </tr> <tr> <td>2) 止端仕上げ</td> <td>E(80)</td> </tr> <tr> <td>3) 非仕上げ</td> <td>F(65)</td> </tr> <tr> <td>4) 溶接部仕上げ</td> <td>D(100)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">縦方向</td> <td rowspan="4">スタッド溶接継手</td> <td rowspan="4">2. スタッド溶接</td> <td rowspan="4">(2) $t > 300$ mm</td> <td>1) 溶接部仕上げ</td> <td rowspan="4">1) 主板側止端破壊</td> <td>D(100)</td> <td rowspan="4"></td> <td rowspan="4">注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。</td> </tr> <tr> <td>2) 非仕上げ</td> <td>G(50)</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>E(80)</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>E(80)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">横方向</td> <td rowspan="4">カバープレートの溶接継手</td> <td rowspan="4">1. すみ肉溶接</td> <td rowspan="4">(1) $t \leq 300$ mm</td> <td>1) 溶接部仕上げ</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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。</td> </tr> <tr> <td>2) 止端仕上げ</td> <td>E(80)</td> </tr> <tr> <td>3) 非仕上げ</td> <td>F(65)</td> </tr> <tr> <td>4) 溶接部仕上げ</td> <td>D(100)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">横方向</td> <td rowspan="4">スタッド溶接継手</td> <td rowspan="4">2. スタッド溶接</td> <td rowspan="4">(2) $t > 300$ mm</td> <td>1) 溶接部仕上げ</td> <td rowspan="4">1) 主板側止端破壊</td> <td>D(100)</td> <td rowspan="4"></td> <td rowspan="4">注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。</td> </tr> <tr> <td>2) 非仕上げ</td> <td>G(50)</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>E(80)</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <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 ($\Delta\sigma_f$ (N/mm ²))	継手形状図	備考	縦方向	カバープレートの溶接継手	1. すみ肉溶接	(1) $t \leq 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。	2) 止端仕上げ	E(80)	3) 非仕上げ	F(65)	4) 溶接部仕上げ	D(100)	縦方向	スタッド溶接継手	2. スタッド溶接	(2) $t > 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	1) 主板側止端破壊	D(100)		注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。	2) 非仕上げ	G(50)			E(80)				E(80)	横方向	カバープレートの溶接継手	1. すみ肉溶接	(1) $t \leq 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。	2) 止端仕上げ	E(80)	3) 非仕上げ	F(65)	4) 溶接部仕上げ	D(100)	横方向	スタッド溶接継手	2. スタッド溶接	(2) $t > 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	1) 主板側止端破壊	D(100)		注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。	2) 非仕上げ	G(50)			E(80)				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 ($\Delta\sigma_f$ (N/mm ²))	継手形状図	備考																																																																																																																																																	
縦方向	カバープレートの溶接継手	1. すみ肉溶接	(1) $t \leq 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。																																																																																																																																																	
				2) 止端仕上げ		E(80)																																																																																																																																																			
				3) 非仕上げ		F(65)																																																																																																																																																			
				4) 溶接部仕上げ		D(100)																																																																																																																																																			
縦方向	スタッド溶接継手	2. スタッド溶接	(2) $t > 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	1) 主板側止端破壊	D(100)		注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。																																																																																																																																																	
				2) 非仕上げ		G(50)																																																																																																																																																			
						E(80)																																																																																																																																																			
						E(80)																																																																																																																																																			
横方向	カバープレートの溶接継手	1. すみ肉溶接	(1) $t \leq 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。																																																																																																																																																	
				2) 止端仕上げ		E(80)																																																																																																																																																			
				3) 非仕上げ		F(65)																																																																																																																																																			
				4) 溶接部仕上げ		D(100)																																																																																																																																																			
横方向	スタッド溶接継手	2. スタッド溶接	(2) $t > 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	1) 主板側止端破壊	D(100)		注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。																																																																																																																																																	
				2) 非仕上げ		G(50)																																																																																																																																																			
						E(80)																																																																																																																																																			
						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 ($\Delta\sigma_f$ (N/mm ²))	継手形状図	備考																																																																																																																																																	
縦方向	カバープレートの溶接継手	1. すみ肉溶接	(1) $t \leq 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。																																																																																																																																																	
				2) 止端仕上げ		E(80)																																																																																																																																																			
				3) 非仕上げ		F(65)																																																																																																																																																			
				4) 溶接部仕上げ		D(100)																																																																																																																																																			
縦方向	スタッド溶接継手	2. スタッド溶接	(2) $t > 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	1) 主板側止端破壊	D(100)		注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。																																																																																																																																																	
				2) 非仕上げ		G(50)																																																																																																																																																			
						E(80)																																																																																																																																																			
						E(80)																																																																																																																																																			
横方向	カバープレートの溶接継手	1. すみ肉溶接	(1) $t \leq 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	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。止端仕上げの曲率半径は 3 mm 以上とする。																																																																																																																																																	
				2) 止端仕上げ		E(80)																																																																																																																																																			
				3) 非仕上げ		F(65)																																																																																																																																																			
				4) 溶接部仕上げ		D(100)																																																																																																																																																			
横方向	スタッド溶接継手	2. スタッド溶接	(2) $t > 300$ mm	1) 溶接部仕上げ	1) 主板側止端破壊	D(100)		注) 1. (1)3), 1. (2).2)の強度等級は、アンダーカットが 0.3 mm 以下の継手を対象とする。これらの継手において、アンダーカットが 0.3 mm を超え 0.5 mm 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。																																																																																																																																																	
				2) 非仕上げ		G(50)																																																																																																																																																			
						E(80)																																																																																																																																																			
						E(80)																																																																																																																																																			
II 鋼橋・鋼部材編 8 章	8.5.2 構造細目 (6)2) 図-8.5.2																																																																																																																																																								

編・章	項	誤	正
II 鋼橋・鋼部材編 9 章	9. 11. 2 引張接合用高力 ボルト (1)1)	σ_{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 ²)	σ_{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 ²)

編・章	項	誤	正
Ⅲ コンクリート橋・コンクリート部材編 5章	5.1.5 設計計算におけるその他の前提条件の検討 (1)	コンクリート部材の設計計算においては、…	プレストレストコンクリート部材の設計計算においては、…
Ⅲ コンクリート橋・コンクリート部材編 5章	5.2.7 鉄筋の継手 (3)	次の1)及び2)による場合には、(1)及び(2)を満足するとみなしてよい。	次の1)から3)による場合には、(1)及び(2)を満足するとみなしてよい。
Ⅲ コンクリート橋・コンクリート部材編 15章	15.4.2 内側引張の曲げモーメントを受ける端接合部 (3) 図-15.4.2	<p> M : 接合部に生じる曲げモーメント (N・mm) C : 圧縮応力の合力 (N) T, T_H : 引張応力の合力 (N) Z : 引張鉄筋からコンクリート圧縮域の合力までの距離 (mm) d : 部材断面の有効高さ (mm) h : 部材断面の部材高さ (mm) L_s : 対角線の引張領域の長さ (mm) </p> <p>図-15.4.2 内側引張の曲げモーメントによる接合部のひび割れ</p>	<p> M : 接合部に生じる曲げモーメント (N・mm) C : 圧縮応力の合力 (N) T, T_H : 引張応力の合力 (N) Z : 引張鉄筋からコンクリート圧縮域の合力までの距離 (mm) d : 部材断面の有効高さ (mm) h : 部材断面の部材高さ (mm) L_s : 対角線の引張領域の長さ (mm) </p> <p>図-15.4.2 内側引張の曲げモーメントによる接合部のひび割れ</p>

編・章	項	誤	正
IV下部構造編 9章	9.5.2 鉛直荷重に対する支持の限界状態1 (2)5 iii) 図-9.5.1		
IV下部構造編 10章	10.9.4 杭反力, 変位及び杭体の断面力の計算 (2)1 iii)	P_{TU} : レベル2地震動を考慮する <u>状況</u> における杭の引抜き抵抗力の上限値 (kN)	P_{TU} : レベル2地震動を考慮する <u>設計状況</u> における杭の引抜き抵抗力の上限値 (kN)
IV下部構造編 13章	13.5.4 水平荷重に対する抵抗の限界状態1	地中連続壁基礎が, 11.5.4(2)を満足する場合には, 永続作用支配状況及び <u>変動作用支配</u> において, 水平荷重に対する抵抗の限界状態1を超えないとみなしてよい。	地中連続壁基礎が, 11.5.4(2)を満足する場合には, 永続作用支配状況及び <u>変動作用支配状況</u> において, 水平荷重に対する抵抗の限界状態1を超えないとみなしてよい。