

該当箇所 編・章・節 ページ	誤	正																																																																																																								
設計編 2.2 作用の種類 p.17	表中のタイトル 表-解 2.2.1 作用の種類 <table border="1" data-bbox="353 571 1104 730"> <thead> <tr> <th></th> <th>直接作用</th> <th>直接作用</th> <th>直接作用</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>永続作用</td> <td>(1) 死荷重 (2) 土圧 (3) プレストレス力</td> <td>(18) コンクリートの収縮の影響 (19) コンクリートのクリープの影響</td> <td>(23) 飛来塩分の影響 (24) 排気ガスの影響 (25) 二酸化炭素濃度の影響 (26) 酸の濃度の影響 (27) 乾湿繰返しの影響 (28) 日射の影響</td> </tr> </tbody> </table>		直接作用	直接作用	直接作用	永続作用	(1) 死荷重 (2) 土圧 (3) プレストレス力	(18) コンクリートの収縮の影響 (19) コンクリートのクリープの影響	(23) 飛来塩分の影響 (24) 排気ガスの影響 (25) 二酸化炭素濃度の影響 (26) 酸の濃度の影響 (27) 乾湿繰返しの影響 (28) 日射の影響	直接作用・間接作用・環境作用 表-解 2.2.1 作用の種類 <table border="1" data-bbox="1256 571 2007 730"> <thead> <tr> <th></th> <th>直接作用</th> <th>間接作用</th> <th>環境作用</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>永続作用</td> <td>(1) 死荷重 (2) 土圧 (3) プレストレス力</td> <td>(18) コンクリートの収縮の影響 (19) コンクリートのクリープの影響</td> <td>(23) 飛来塩分の影響 (24) 排気ガスの影響 (25) 二酸化炭素濃度の影響 (26) 酸の濃度の影響 (27) 乾湿繰返しの影響 (28) 日射の影響</td> </tr> </tbody> </table>		直接作用	間接作用	環境作用	永続作用	(1) 死荷重 (2) 土圧 (3) プレストレス力	(18) コンクリートの収縮の影響 (19) コンクリートのクリープの影響	(23) 飛来塩分の影響 (24) 排気ガスの影響 (25) 二酸化炭素濃度の影響 (26) 酸の濃度の影響 (27) 乾湿繰返しの影響 (28) 日射の影響																																																																																								
	直接作用	直接作用	直接作用																																																																																																							
永続作用	(1) 死荷重 (2) 土圧 (3) プレストレス力	(18) コンクリートの収縮の影響 (19) コンクリートのクリープの影響	(23) 飛来塩分の影響 (24) 排気ガスの影響 (25) 二酸化炭素濃度の影響 (26) 酸の濃度の影響 (27) 乾湿繰返しの影響 (28) 日射の影響																																																																																																							
	直接作用	間接作用	環境作用																																																																																																							
永続作用	(1) 死荷重 (2) 土圧 (3) プレストレス力	(18) コンクリートの収縮の影響 (19) コンクリートのクリープの影響	(23) 飛来塩分の影響 (24) 排気ガスの影響 (25) 二酸化炭素濃度の影響 (26) 酸の濃度の影響 (27) 乾湿繰返しの影響 (28) 日射の影響																																																																																																							
設計編 第 11 章付属資料 p.216	表中の参考文献 表 2-1 異種合成接合面のすべり係数試験結果の例 <table border="1" data-bbox="353 818 1081 1209"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Type</th> <th colspan="2">母材</th> <th rowspan="2">当て板</th> <th rowspan="2">すべり係数 μ</th> <th rowspan="2">参考文献</th> </tr> <tr> <th>素地調整程度</th> <th>表面処理</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">1</td> <td rowspan="2">2 種 (動力工具)</td> <td rowspan="2">-</td> <td rowspan="6">素地調整程度： 1 種 (プラスト処理) 表面処理： 無機ジンクリッチペ イント 75 μm</td> <td>0.49~0.54</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td>0.28~0.37</td> <td>[本多ら, 2018]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2</td> <td rowspan="2">1 種 (プラスト処理)</td> <td rowspan="2">-</td> <td>0.66~0.69</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td>0.59~0.64</td> <td>[本多ら, 2018]</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1 種 (プラスト処理)</td> <td>無機ジンクリッチ ペイント 75 μm</td> <td>0.64~0.67</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">4</td> <td rowspan="2">2 種 (動力工具)</td> <td rowspan="2">有機ジンクリッチ ペイント 75 μm</td> <td>0.35~0.38</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td>0.395~0.400</td> <td>[本多ら, 2018]</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>回転式動力工具 (プリストルプラスター)</td> <td>-</td> <td>0.54~0.59</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">6</td> <td rowspan="2">2 種 (動力工具)</td> <td rowspan="2">薬剤さび</td> <td>0.51~0.56</td> <td>[本多ら, 2018]</td> </tr> <tr> <td>0.46~0.56</td> <td>[鋼技研, 2020]</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0.57~0.62</td> <td>[本多ら, 2018]</td> </tr> </tbody> </table>	Type	母材		当て板	すべり係数 μ	参考文献	素地調整程度	表面処理	1	2 種 (動力工具)	-	素地調整程度： 1 種 (プラスト処理) 表面処理： 無機ジンクリッチペ イント 75 μm	0.49~0.54	[丹波ら, 2012]	0.28~0.37	[本多ら, 2018]	2	1 種 (プラスト処理)	-	0.66~0.69	[丹波ら, 2012]	0.59~0.64	[本多ら, 2018]	3	1 種 (プラスト処理)	無機ジンクリッチ ペイント 75 μm	0.64~0.67	[丹波ら, 2012]	4	2 種 (動力工具)	有機ジンクリッチ ペイント 75 μm	0.35~0.38	[丹波ら, 2012]	0.395~0.400	[本多ら, 2018]	5	回転式動力工具 (プリストルプラスター)	-	0.54~0.59	[丹波ら, 2012]	6	2 種 (動力工具)	薬剤さび	0.51~0.56	[本多ら, 2018]	0.46~0.56	[鋼技研, 2020]				0.57~0.62	[本多ら, 2018]	表 2-1 異種合成接合面のすべり係数試験結果の例 <table border="1" data-bbox="1256 818 1984 1209"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Type</th> <th colspan="2">母材</th> <th rowspan="2">当て板</th> <th rowspan="2">すべり係数 μ</th> <th rowspan="2">参考文献</th> </tr> <tr> <th>素地調整程度</th> <th>表面処理</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">1</td> <td rowspan="2">2 種 (動力工具)</td> <td rowspan="2">-</td> <td rowspan="6">素地調整程度： 1 種 (プラスト処理) 表面処理： 無機ジンクリッチペ イント 75 μm</td> <td>0.49~0.54</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td>0.28~0.37</td> <td>[鋼技研, 2020]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2</td> <td rowspan="2">1 種 (プラスト処理)</td> <td rowspan="2">-</td> <td>0.66~0.69</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td>0.59~0.64</td> <td>[鋼技研, 2020]</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1 種 (プラスト処理)</td> <td>無機ジンクリッチ ペイント 75 μm</td> <td>0.64~0.67</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">4</td> <td rowspan="2">2 種 (動力工具)</td> <td rowspan="2">有機ジンクリッチ ペイント 75 μm</td> <td>0.35~0.38</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td>0.395~0.400</td> <td>[鋼技研, 2020]</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>回転式動力工具 (プリストルプラスター)</td> <td>-</td> <td>0.54~0.59</td> <td>[丹波ら, 2012]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">6</td> <td rowspan="2">2 種 (動力工具)</td> <td rowspan="2">薬剤さび</td> <td>0.51~0.56</td> <td>[鋼技研, 2020]</td> </tr> <tr> <td>0.46~0.56</td> <td>[本多ら, 2018]</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0.57~0.62</td> <td>[鋼技研, 2020]</td> </tr> </tbody> </table>	Type	母材		当て板	すべり係数 μ	参考文献	素地調整程度	表面処理	1	2 種 (動力工具)	-	素地調整程度： 1 種 (プラスト処理) 表面処理： 無機ジンクリッチペ イント 75 μm	0.49~0.54	[丹波ら, 2012]	0.28~0.37	[鋼技研, 2020]	2	1 種 (プラスト処理)	-	0.66~0.69	[丹波ら, 2012]	0.59~0.64	[鋼技研, 2020]	3	1 種 (プラスト処理)	無機ジンクリッチ ペイント 75 μm	0.64~0.67	[丹波ら, 2012]	4	2 種 (動力工具)	有機ジンクリッチ ペイント 75 μm	0.35~0.38	[丹波ら, 2012]	0.395~0.400	[鋼技研, 2020]	5	回転式動力工具 (プリストルプラスター)	-	0.54~0.59	[丹波ら, 2012]	6	2 種 (動力工具)	薬剤さび	0.51~0.56	[鋼技研, 2020]	0.46~0.56	[本多ら, 2018]				0.57~0.62	[鋼技研, 2020]
Type	母材		当て板	すべり係数 μ				参考文献																																																																																																		
	素地調整程度	表面処理																																																																																																								
1	2 種 (動力工具)	-	素地調整程度： 1 種 (プラスト処理) 表面処理： 無機ジンクリッチペ イント 75 μm	0.49~0.54	[丹波ら, 2012]																																																																																																					
				0.28~0.37	[本多ら, 2018]																																																																																																					
2	1 種 (プラスト処理)	-		0.66~0.69	[丹波ら, 2012]																																																																																																					
				0.59~0.64	[本多ら, 2018]																																																																																																					
3	1 種 (プラスト処理)	無機ジンクリッチ ペイント 75 μm		0.64~0.67	[丹波ら, 2012]																																																																																																					
4	2 種 (動力工具)	有機ジンクリッチ ペイント 75 μm		0.35~0.38	[丹波ら, 2012]																																																																																																					
			0.395~0.400	[本多ら, 2018]																																																																																																						
5	回転式動力工具 (プリストルプラスター)	-	0.54~0.59	[丹波ら, 2012]																																																																																																						
6	2 種 (動力工具)	薬剤さび	0.51~0.56	[本多ら, 2018]																																																																																																						
			0.46~0.56	[鋼技研, 2020]																																																																																																						
			0.57~0.62	[本多ら, 2018]																																																																																																						
Type	母材		当て板	すべり係数 μ	参考文献																																																																																																					
	素地調整程度	表面処理																																																																																																								
1	2 種 (動力工具)	-	素地調整程度： 1 種 (プラスト処理) 表面処理： 無機ジンクリッチペ イント 75 μm	0.49~0.54	[丹波ら, 2012]																																																																																																					
				0.28~0.37	[鋼技研, 2020]																																																																																																					
2	1 種 (プラスト処理)	-		0.66~0.69	[丹波ら, 2012]																																																																																																					
				0.59~0.64	[鋼技研, 2020]																																																																																																					
3	1 種 (プラスト処理)	無機ジンクリッチ ペイント 75 μm		0.64~0.67	[丹波ら, 2012]																																																																																																					
4	2 種 (動力工具)	有機ジンクリッチ ペイント 75 μm		0.35~0.38	[丹波ら, 2012]																																																																																																					
			0.395~0.400	[鋼技研, 2020]																																																																																																						
5	回転式動力工具 (プリストルプラスター)	-	0.54~0.59	[丹波ら, 2012]																																																																																																						
6	2 種 (動力工具)	薬剤さび	0.51~0.56	[鋼技研, 2020]																																																																																																						
			0.46~0.56	[本多ら, 2018]																																																																																																						
			0.57~0.62	[鋼技研, 2020]																																																																																																						
設計編 第 11 章付属資料 参考文献 p.217	本多克之, 山口隆司, 橘肇, 吉岡夏樹, 中村定明 (2018) : 既設構造物の高力ボルト摩擦接合継手接合面への改良した錆促進剤の適用に関する検討, 構造工学論文集, Vol.64A, pp.491-502.	本多克行, 山口隆司, 橘肇, 吉岡夏樹, 齋藤史朗, 中村定明 (2018) : 既設構造物の高力ボルト摩擦接合継手接合面への改良した錆促進剤の適用に関する検討, 構造工学論文集, Vol.64A, pp.491-502.																																																																																																								