

平成 29 年 3 月

「建築改修工事監理指針 平成 28 年版」(平成 28 年 12 月 15 日発行 第 1 版 第 1 刷) の正誤表について
 お手持ちの仕様書の奥付(最終ページ)の発行日をご確認いただき, 下記により該当の「正誤表」による訂正をお願いいたします。

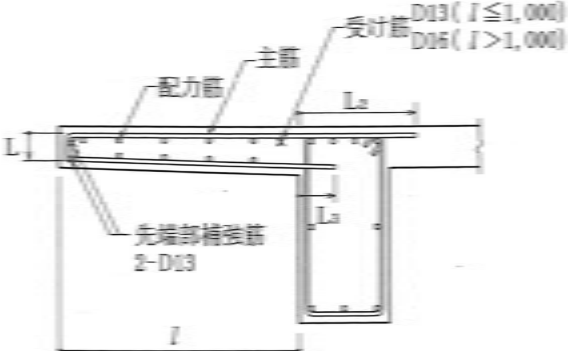
「建築改修工事監理指針 平成 28 年版」(上巻) 第 1 版 第 1 刷 の正誤表

頁	章・節・項	訂正箇所	誤	正
	本書の使用に当たって	上から 10～11 行目	a) 本書の構成は, 各章・節・項の番号が「改修標仕」と整合している。ただし, 説明の都合上整合していない箇所もある。(例: 8 章 23 節以降)	a) 本書の構成は, 各章・節・項の番号が「改修標仕」と整合している。
30	1.1.5	上から 6 行目	(施工体制合帳の提出等)	(施工体制台帳の提出等)
80	1.5.1	上から 11 行目	・・・請負者に・・・	・・・受注者に・・・
552	5.1.8	上から 5 行目	熱貫流率 1.90W/ (m ² ・K)	熱貫流率 1.90W/ (m ² ・K)
585	5.3.2	上から 1～3 行目	・・・(1.90W/m ² ・K 以上)を超える熱貫流抵抗値を保持する製品もある。H-6 等級を超える性能が要求される場合は, 特記にて熱貫流抵抗値が指定される。	・・・(1.90W/m ² ・K 以下)を超える熱貫流率を保持する製品もある。H-6 等級を超える性能が要求される場合は, 特記にて熱貫流率が指定される。

587	5.3.5	下から 9 ～10 行目	・・・ <u>切梁</u> を行う。	・・・ <u>切張り</u> を行う。
		図 5.3.2	(図中) <u>切梁</u> (表題) 枠の <u>切梁</u>	(図中) <u>切張り</u> (表題) 枠の <u>切張り</u>
674	6.1.5	上から 1 行目	(b) 改修工事で発生する・・・	(c) 改修工事で発生する・・・
693	6.5.1	表 6.5.1 種別欄	仕上 <u>が</u> り程度	仕上 <u>り</u> 程度
		表 6.5.1 [A 種]欄	・・・あるいは腕の良い大工の <u>定年</u> な仕上げ程度。	・・・あるいは腕の良い大工の <u>ていねい</u> な仕上げ程度。
768	6.8.3	下から 8 目	・・・上記の(ii) <u>イルム</u> 法を・・・	・・・上記の(ii) <u>フィルム</u> 法を・・・

「建築改修工事監理指針 平成 28 年版」(下巻) 第 1 版 第 1 刷 の正誤表

頁	章・節・項	訂正箇所	誤	正
83	7.8.1	上から 11 行目	・・・溶剤系塗料が適用されているが、・・・	・・・溶剤系塗料が適用されてい <u>た</u> が、・・・
117	8.1.2	上から 5 行目	・・・指定される基本要求品質・・・	・・・指定される <u>。</u> 基本要求品質・・・
154	8.2.5	上から 3 行目	(表 8.2.9 を参照)	(表 8.2. <u>10</u> を参照)
154	8.2.5	上から 7 行目	(表 8.2.9 を参照)	(表 8.2. <u>10</u> を参照)
167	8.2.5	下から 9 行目	JIS A 5308:201 <u>1</u>	JIS A 5308:201 <u>4</u>
168	8.2.5	下から 8 行目	(d) (3)・・・, コンクリートの試験日数は 1 日とすること及び・・・	(d) (3)・・・, コンクリートの試験回数 <u>は 1 バッチについて 1 回</u> とすること及び・・・
224	8.3.1	上から 1 行目	[RC 規準(2010)]	<u>[RC 規準(2010)]</u>

229	8.3.4	図 8.3.2		[図を差し替え] 
229	8.3.4	下から 12 行目	スラブ 閉 口部	スラブ 開 口部
264	8.4.3	上から 9 行目	400 以上	400 <u>mm</u> 以上
267	8.5.1	上から 13 行目	レディ ミクストコンクリート	<u>レディー</u> ミクストコンクリート
267	8.5.1	上から 16 目	レディ ミクストコンクリート	<u>レディー</u> ミクストコンクリート
276	8.6.2	上から 5 行目	レディーミ ス トコンクリート	レディーミ <u>ク</u> ストコンクリート
276	8.6.2	上から 15 行目	レディーミ ス トコンクリート	レディーミ <u>ク</u> ストコンクリート

276	8.6.3	下から 16 目	レディーミ ス トコンクリート	レディーミ ク ストコンクリート
326	8.8.3	上から 12 行目	ゴ ミ 硬さ	ゴ ム 硬さ
333	8.8.6	下から 14 行目	日本床施 行 技術研究協議会	日本床施 工 技術研究協議会
379	8.14.1	下から 1 ~2 行目	なお、溶融亜鉛めっき高力ボルトについては、「改修標仕」以外の工法として、8.20.4 に記載している。	なお、溶融亜鉛めっき高力ボルトについては、8.20.4 に記載している。
388	8.14.9	図 8.14.9		<p>[図を差し替え]</p> <p>図 8.14.9 トルシア形高力ボルトの締付け器 (例)</p>

