

1・2級鉄骨製作管理技術者

試験問題と解説集

正誤表

令和元年9月10日付

問題

ページ	【誤】	【正】
鉄骨加工1級問題		
p50	問29の設問中の e. 開先内に組立溶接する場合、本溶接	e. 開先内に <u>組立て</u> 溶接する場合、本溶接
p51	問32の設問中の 下図の溶接記号 (JIS Z 3021:2010) で	下図の溶接記号 (JIS Z 3021: <u>2016</u> ) で
p52	問33の設問中の 溶接記号 (JIS Z 3021:2010) で表示し	溶接記号 (JIS Z 3021: <u>2016</u> ) で表示し
p56	問40の設問中の d. 低応力高サイクル……クレーンガーダ	d. 低応力高サイクル…… <u>クレーンガーダ</u>
p63	問55の設問中の (3) めっき高力ボルトの締付け、	(3) めっき高力ボルトの <u>締付け</u> は、
p64	問57の設問中の (3) 透けは、過剰な塗料の希釈や塗布量不足	(3) 透けは、過剰な塗料の希釈や <u>塗付け量</u> 不足
p65	問59の設問中の (1) 塗装面……塗布量は、……塗料の重量	(1) 塗装面…… <u>塗付け量</u> は、……塗料の <u>質量</u>
品質マネジメント1級問題		
p69	問3の設問中の (5) エンドユーザーや……日本工業規格や	(5) エンドユーザーや……日本 <u>産業</u> 規格や
p73	問11の設問中の (2) 主として肉眼で広い範囲を視察する方法	(2) 主として肉眼で広い範囲を <u>観察</u> する方法
p79	問24の設問中の (3) 溶融亜鉛めっき……、付着試験は必ず	(3) 溶融亜鉛めっき……、 <u>付着量</u> 試験は必ず
p82	問29の設問中の a. サブマージアーク……、裏当て金付きの	a. サブマージアーク……、裏当て金 <u>あり</u> の
p85	問34の表中 c. $B < 15\text{mm}$ $0 < h + \Delta h \leq 3\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm}$ $0 < h + \Delta h \leq 4\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B$ $0 < h + \Delta h$ $\leq \frac{4B}{25}\text{mm}$	$B < 15\text{mm}$ $0 < \underline{\Delta h} \leq 3\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm}$ $0 < \underline{\Delta h} \leq 4\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B$ $0 < \underline{\Delta h} \leq \frac{4B}{25}\text{mm}$
p86	問35の設問中の (2) 完全溶込み……、0mmを超え4mm	(2) 完全溶込み……、0mm <u>以上</u> 4mm

ページ	【誤】	【正】
安全管理 1 級問題		
p94	問 2 の設問中の (2) 常時 300 人以上……統括安全衛生管理者	(2) 常時 300 人以上…… <u>総括</u> 安全衛生管理者
p97	問 9 の設問中の (5) アーク溶接に使用……、日本工業規格に	(5) アーク溶接に使用……、日本 <u>産業</u> 規格に
p98	問 10 の設問中の (1) アーク溶接に使用……、日本工業規格に	(1) アーク溶接に使用……、日本 <u>産業</u> 規格に
関連法規 1 級問題		
p106	問 9 の設問中の (4) 高力ボルト摩擦……摩擦係数を有する	(4) 高力ボルト摩擦…… <u>すべり</u> 係数を有する
鉄骨加工 2 級問題		
p134	問 30 の設問中の 下図の溶接記号 (JIS Z 3021:2010) で	下図の溶接記号 (JIS Z 3021: <u>2016</u> ) で
安全管理 2 級問題		
p178	問 1 の設問中の (2) 常時 100 人以上……統括安全衛生管理者	(2) 常時 100 人以上…… <u>総括</u> 安全衛生管理者

## 解 説

ページ	【誤】	【正】
鉄骨加工 1 級解説		
p226	問 30 の解説中の (1)、(2) 適当。JIS Z 3001-2 において、 24226 に入熱が 24224 にパス間温度が	(1)、(2) 適当。JIS Z 3001- <u>7</u> において、 <u>73345</u> に溶接入熱が <u>73343</u> にパス間温度が
p228	問 36 の解説中の d. 不適当。……、母材に組立溶接しない	d. 不適当。……、母材に <u>組立</u> て溶接しない
p234	問 53 の解説中の JIS B 1186 において、トルク係数値は種 A は	JIS B 1186 において、トルク係数値は <u>A 種</u> は
品質マネジメント 1 級解説		
p244	問 24 の解説中の 「JASS 6」では、「付着試験を行う場合は、	「JASS 6」では、「 <u>付着量</u> 試験を行う場合は、
p251	問 40 の解説中の (5) 不適当。角形鋼管柱溶接角部の超音波	(5) 不適当。 <u>角形鋼管</u> 溶接角部の超音波
	問 41 の解説中の (5) 不適当。…… (角形鋼管柱溶接角部を	(5) 不適当。…… ( <u>角形鋼管</u> 溶接角部を
関連法規 1 級解説		
p262	問 7 の解説中の (2) 不適当。……、引張強さに	(2) 不適当。……、 <u>引張の場合の材料強度</u> に
安全管理 2 級解説		
p310	問 1 の解説中の (2) 不適当。統括安全衛生管理者は、当該	(2) 不適当。 <u>総括</u> 安全衛生管理者は、当該