

1・2級鉄骨製作管理技術者
試験問題と解説集 正誤表

1級
問 題

2020年7月15日付

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……クレーンガータ	d. 低応力高サイクル…… <u>クレーンガータ</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>締付けは</u> 、
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
p74	問 14 の設問中の (4) 抜取……品質の表し方、抜取検査の形式	(4) 抜取…… <u>データの形式</u> 、 <u>抜き取り形式</u>
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
p80	問 25 の設問中の (2) 管理許容差……、部材精度の受入検査で	(2) 管理許容差……、 <u>寸法精度</u> の受入検査で
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 <u>金あり</u> の
p85	問 34 の表中 c. $B < 15 \text{ mm}$ $0 < h + \Delta h \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 < h + \Delta h \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B$ $0 < h + \Delta h$ $\leq \frac{4B}{25} \text{ mm}$	$B < 15 \text{ mm}$ $0 < \Delta h \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 < \Delta h \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B$ $0 < \Delta h \leq \frac{4B}{25} \text{ mm}$

ページ	【誤】	【正】
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
p88	問 39 の設問中の (1) 目視検査は、目視により……	(1) <u>目視試験</u> は、目視により……
p88	問 40 の設問中の (5) 角形鋼管柱溶接角部の探傷条件と……	(5) <u>角形鋼管</u> 溶接角部の探傷条件と……
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

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 に溶接入熱が 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>組立て</u> 溶接しない
p229	問 40 の解説中の b. 不適当。完全溶込み溶接 T 継手に……	b. 不適当。完全溶込み溶接 <u>突合せ継手</u> に……
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

1・2級鉄骨製作管理技術者
試験問題と解説集 正誤表

2級

2020年7月15日付

問 題

ページ	【誤】	【正】
鉄骨加工 2級問題		
p126	問 11 の設問中の (2) 鋼材の材質やボルトの種類……	(2) 鋼材の <u>鋼種</u> やボルトの種類……
p127	問 14 の設問中の (4) 定規、型板に……、材質、切断線など	(4) 定規、型板に……、 <u>鋼種</u> 、切断線など
p128	問 15 の設問中の (1) けがき作業に……使用鋼材の材質、 (4) 鋼板からの……、鋼板の材質、寸法	(1) けがき作業に……使用鋼材の <u>鋼種</u> 、 (4) 鋼板からの……、鋼板の <u>鋼種</u> 、寸法
p132	問 24 の設問中の (2) 組立ては……および材質を確認	(2) 組立ては……および <u>鋼種</u> を確認
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
p147	問 54 の設問中の (3) 溶接入熱は……外部から溶接部に与えられる単位長さ当たりに熱量である。	(3) 溶接入熱は…… <u>単位溶接長さ当たりの溶接で消費される電気エネルギー量</u> である。
品質マネジメント 2級問題		
p165	問 22 の設問中の (5) ビード表面……、目視 (外観) 検査が	(5) ビード表面……、 <u>目視試験</u> が
p166	問 24 の設問中の (2) ルート間隔 (裏当て金付き) は……	(2) ルート間隔 (裏当て <u>金あり</u>) は……
p175	問 42 の設問中の (5) 斜角探触子の……70°または65°とし、必要に応じて45°を併用する。	(5) <u>斜角探傷法で使用使用する探触子の公称屈折角の選定は、70°または65°を標準とし、必要に応じて45°を併用する。</u>
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
p181	問 9 の設問中の (2) アーク溶接に……、日本工業規格に	(2) アーク溶接に……、日本 <u>産業</u> 規格に
p181	問 10 の設問中の (2) 被覆アーク……日本工業規格に定める	(2) 被覆アーク……日本工業 <u>産業</u> に定める
関連法規 2級問題		
p186	問 6 の設問中の (1) 指定建築材料は……日本工業規格または (3) 構造耐力上……リベット接合とする。	(1) 指定建築材料は……日本 <u>産業</u> 規格または (3) 構造耐力上……リベット接合 <u>などとする。</u>
p186	問 7 の設問中の (5) 指定建築材料は……日本工業規格または	(5) 指定建築材料は……日本 <u>産業</u> 規格または

ページ	【誤】	【正】
p187	問 8 の設問中の (2) 溶接部の材料強度は、……	(2) <u>突合せ継目の溶接部</u> の材料強度は、……

解 説

ページ	【誤】	【正】
鉄骨加工 2 級解説		
p282	問 39 の解説中の 完全溶込み溶接……、板厚により	完全溶込み溶接……、 <u>ピード幅</u> により
品質マネジメント 2 級解説		
p307	問 42 の解説中の (2) 不適當。……（角形鋼管柱溶接角部	(2) 不適當。……（ <u>角形鋼管</u> 溶接角部
安全管理 2 級解説		
p310	問 1 の解説中の (2) 不適當。統括安全衛生管理者は、当該	(2) 不適當。 <u>総括</u> 安全衛生管理者は、当該
関連法規 2 級解説		
p317	問 7 の解説中の (3) 不適當。……12mm 以上 40mm 未満	(3) 不適當。……12mm 以上 40mm <u>以下</u>
p318	問 8 の解説中の (3) 適當。建築基準法施行令第 96 条……	(3) 適當。建築基準法施行令第 <u>90</u> 条……