

前年度版からの変更・修正箇所

[illegible]

頁

該当箇所

図中の赤字が【正】

70

表5. 6. 2
柱の検査成績表

表5. 6. 2 柱の検査成績表の例
(7項目以外の記録が特記にある場合の記録表例)
(柱) 鉄骨検査成績表

図面番号		Z-08C-04		Z-08C-05		Z-08C-06		
製品番号・配号		8C5A		8C5B		8C5C		
検査項目	設計値	既設	設計値	既設	設計値	既設		
全長 L	9600	-3	9600	-3	9600	-2		
高さ	h_1	北	3603	-2	3600	-1	3600	-2
		東	3603	-2	3600	-2	3603	-1
		南	3603	-2	3603	-1	3603	-1
		西	3603	-1	3603	-1	3600	-2
	h_2	北	4800	-1	4800	+2	4800	-1
		東	4800		4800	0	4800	-1
		南	4800	-1	4800	0	4800	0
		西	4800	0	4800	0	4800	0
	h_3	北	1197	0	1200	-1	1200	0
		東	1197		1197	-2	1197	-1
		南	1197	0	1197	-1	1197	-1
		西	1197	0	1197	-1	1200	0
仕口部のせい	D_1	北	756	0	750	-1	750	-1
		東			756	0	756	0
		南	756	0	756	0	756	0
		西	756	0	756	0	750	0
	D_2	北	806	-1	800	0	800	0
		東			806	0	806	0
		南	806	-1	806	0	806	0
		西	806	0	806	0	800	0
	L_1	北	372	0	1160	+2	1160	0
		東			372	0	372	0
		南	372	0	372	0	372	0
		西	372	+1	372	0	1160	0
L_2	北	372	+1	1160	-1	1160	0	
	東			372	0	372	0	
	南	372	+1	372	0	372	0	
	西	372	0	372	1	1160	+1	
孔下がり寸法	S_1	北	118	0				
		東			118	0	118	0
		南	118	+1	118	0	118	0
		西	118	+1	118	0		
	S_2	北	118	0				
		東			118	0	118	0
		南	118	0	118	0	118	0
		西	118	+1	118	0		
	柱せい	東	650	0	650	0	650	0
		南	650	-1	650	-1	650	-1
		西	650	+2	650	+1	650	0
		北	650	+1	650	0	650	0
面が	通		通		通			
ねじれ	通		通		通			
仕口部の角度	通		通		通			
アンダーカット	通		通		通			
割れ	通		通		通			
仕口のすれ・食違い	通		通		通			
その他外観	通		通		通			
バス開通度・入熱量	通		通		通			
摩損面の状態	通		通		通			
部材取合い	通		通		通			
検査員・検査員	H25/02/22 ○○		H25/02/23 ○○		H25/02/22 ○○			
検査結果	合格		合格		合格			

No.

測定位置基準図

角形鋼管材のせいはいは
の印を止まりの位置項とする

W₁

※前接項目でその他外観の項目以外は、建築基準法に定められている項目として表記している。具体的には工事ごとで関係者各位間で協議の上、決めるのが望ましい。

頁	該当箇所	図中の赤字が【正】																																																																																																																																																																																																																																																																																															
資料Ⅰ	(柱) 鉄骨検査成績表	資料 - I 解答用紙 I (仮称) 全構協第1ビル新築工事 (柱) 鉄骨検査成績表 <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">図面番号</th><th colspan="2">図 1-C1</th></tr> <tr> <th colspan="2">製品記号</th><th colspan="2">1C3C</th></tr> <tr> <th>検査項目</th><th>設計値</th><th>測定値</th><th>設計値</th><th>測定値</th><th>設計値</th><th>測定値</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>柱の長さ</td><td>柱</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="12">階高</td> <td rowspan="3">h1</td> <td>北</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(c)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="3">h2</td> <td>北</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(c)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="3">h3</td> <td>北</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(c)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="6">仕口部のせい</td> <td rowspan="3">D1</td> <td>北</td><td>(a)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(k)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td>(a)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="3">D2</td> <td>北</td><td>(l)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(r)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td>(o)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="6">仕口部の長さ</td> <td rowspan="3">L1</td> <td>北</td><td>(d)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(g)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td>(h)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="3">L2</td> <td>北</td><td>(e)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(f)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td>(t)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="6">孔下がり寸法</td> <td rowspan="3">S1</td> <td>北</td><td>(d)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(a)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td>(f)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="3">S2</td> <td>北</td><td>(d)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>東</td><td>(a)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>南</td><td>(f)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="2">柱せい</td> <td>W2 (柱頭)</td> <td>東</td><td>(j)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>W1 (柱脚)</td> <td>南</td><td>(i)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td rowspan="10">溶接</td> <td>曲がり</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>ねじれ</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>仕口部の角溶</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>アンダーカット</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>割れ</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>溶接部の肉厚・筋・溶け</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>その他外観</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>溶接長さ・入数量</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>摩耗面の状態</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>部材取合い</td><td>適</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>検査員・検査員</td><td colspan="6">00/00/00 鉄骨太郎</td></tr> <tr> <td>検査結果</td><td colspan="6"></td></tr> </tbody> </table>	図面番号		図 1-C1		製品記号		1C3C		検査項目	設計値	測定値	設計値	測定値	設計値	測定値	柱の長さ	柱						階高	h1	北						東	(c)					南						h2	北						東	(c)					南						h3	北						東	(c)					南						仕口部のせい	D1	北	(a)					東	(k)					南	(a)					D2	北	(l)					東	(r)					南	(o)					仕口部の長さ	L1	北	(d)					東	(g)					南	(h)					L2	北	(e)					東	(f)					南	(t)					孔下がり寸法	S1	北	(d)					東	(a)					南	(f)					S2	北	(d)					東	(a)					南	(f)					柱せい	W2 (柱頭)	東	(j)					W1 (柱脚)	南	(i)					溶接	曲がり	適					ねじれ	適					仕口部の角溶	適					アンダーカット	適					割れ	適					溶接部の肉厚・筋・溶け	適					その他外観	適					溶接長さ・入数量	適					摩耗面の状態	適					部材取合い	適					検査員・検査員	00/00/00 鉄骨太郎						検査結果						
図面番号		図 1-C1																																																																																																																																																																																																																																																																																															
製品記号		1C3C																																																																																																																																																																																																																																																																																															
検査項目	設計値	測定値	設計値	測定値	設計値	測定値																																																																																																																																																																																																																																																																																											
柱の長さ	柱																																																																																																																																																																																																																																																																																																
階高	h1	北																																																																																																																																																																																																																																																																																															
		東	(c)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		南																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	h2	北																																																																																																																																																																																																																																																																																															
		東	(c)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		南																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	h3	北																																																																																																																																																																																																																																																																																															
		東	(c)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		南																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	仕口部のせい	D1	北	(a)																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			東	(k)																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			南	(a)																																																																																																																																																																																																																																																																																													
D2		北	(l)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		東	(r)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		南	(o)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
仕口部の長さ	L1	北	(d)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		東	(g)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		南	(h)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	L2	北	(e)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		東	(f)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		南	(t)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
孔下がり寸法	S1	北	(d)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		東	(a)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		南	(f)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	S2	北	(d)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		東	(a)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		南	(f)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
柱せい	W2 (柱頭)	東	(j)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	W1 (柱脚)	南	(i)																																																																																																																																																																																																																																																																																														
溶接	曲がり	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	ねじれ	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	仕口部の角溶	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	アンダーカット	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	割れ	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	溶接部の肉厚・筋・溶け	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	その他外観	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	溶接長さ・入数量	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	摩耗面の状態	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	部材取合い	適																																																																																																																																																																																																																																																																																															
検査員・検査員	00/00/00 鉄骨太郎																																																																																																																																																																																																																																																																																																
検査結果																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

頁	該当箇所	図中の赤字が【正】																																																		
2	鉄骨工事 材料 4. 高力ボルト	鉄骨工事 材 料 1. 鋼材は、JIS 規格品とする。 <table><tr><th>品 質</th><th>使 用 鋼 材 の 名 称</th><th>備 考</th></tr><tr><td>SN400B</td><td>鋼板、H形鋼、CT形鋼、平鋼</td><td></td></tr><tr><td>SN490B</td><td>鋼板</td><td>○印にて明示してある部分</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr></table> 2. 頭付きスタッドは、JIS B 1198 規格品とする。 <table><tr><th>種 類</th><th>備 考</th></tr><tr><td>19φ L=100</td><td>使用箇所は柱脚部</td></tr></table> 3. アンカーボルトの形状は、図示による。 <table><tr><th>品 質</th><th>ね じ の 呼 び</th><th>備 考</th></tr><tr><td>ABR400</td><td>M24</td><td>使用箇所は詳細図による。</td></tr></table> 4. 高力ボルトは、下表の○印による。 <table><tr><th rowspan="2">名 称</th><th colspan="2">セ ッ ト の 種 類</th><th rowspan="2">ボルトの機械的 性質による等級</th><th rowspan="2">ねじの呼び</th><th rowspan="2">備 考</th></tr><tr><th>機械的性質 による種類</th><th>トルク係数値 による種類</th></tr><tr><td rowspan="2">○ 摩擦接合用高力六角ボルト (JIS系)</td><td>2</td><td>A・B</td><td>F10T</td><td></td><td rowspan="2"></td></tr><tr><td>2</td><td>A・B</td><td>F10T</td><td></td></tr><tr><td rowspan="2">○ 構造用トルシア形高力ボルト (JIS系)</td><td>2</td><td>—</td><td>S10T</td><td>M20</td><td rowspan="2"></td></tr><tr><td>2</td><td>—</td><td>S10T</td><td></td></tr></table> Aの○囲いを削除	品 質	使 用 鋼 材 の 名 称	備 考	SN400B	鋼板、H形鋼、CT形鋼、平鋼		SN490B	鋼板	○印にて明示してある部分				種 類	備 考	19φ L=100	使用箇所は柱脚部	品 質	ね じ の 呼 び	備 考	ABR400	M24	使用箇所は詳細図による。	名 称	セ ッ ト の 種 類		ボルトの機械的 性質による等級	ねじの呼び	備 考	機械的性質 による種類	トルク係数値 による種類	○ 摩擦接合用高力六角ボルト (JIS系)	2	A・B	F10T			2	A・B	F10T		○ 構造用トルシア形高力ボルト (JIS系)	2	—	S10T	M20		2	—	S10T	
品 質	使 用 鋼 材 の 名 称	備 考																																																		
SN400B	鋼板、H形鋼、CT形鋼、平鋼																																																			
SN490B	鋼板	○印にて明示してある部分																																																		
種 類	備 考																																																			
19φ L=100	使用箇所は柱脚部																																																			
品 質	ね じ の 呼 び	備 考																																																		
ABR400	M24	使用箇所は詳細図による。																																																		
名 称	セ ッ ト の 種 類		ボルトの機械的 性質による等級	ねじの呼び	備 考																																															
	機械的性質 による種類	トルク係数値 による種類																																																		
○ 摩擦接合用高力六角ボルト (JIS系)	2	A・B	F10T																																																	
	2	A・B	F10T																																																	
○ 構造用トルシア形高力ボルト (JIS系)	2	—	S10T	M20																																																
	2	—	S10T																																																	

2022年度 建築鉄骨製品検査技術者 学科講習会 模擬試験問題文

前年度版からの変更・修正箇所

頁	該当箇所	図中の赤字が【正】
18	問題29～44 図面	問題 29～問題 44 本問は、「(仮称)全構協第3ビル新築工事設計図書・工作図」に関する問題である。設計図書を用いて以下の問題に答えよ。ただし、工作図中、書入れがない部分の寸法は、設計図書から読み取るものとする。また、鉄骨精度の許容差は、「鉄骨精度測定指針(2018)」によるものとする。 各検査項目に関する記号がどの位置の寸法と対応しているかは、以下の図による。また、工作図中の▽印内の数値は、「設計寸法」に対する製品寸法の「差」を表しており、その表示位置は以下の図による。〔差〕の表示例 ▽F : マイナス 3mm (注) H, h3, L1, L2, L の継手側の寸法押さえは、フランジ(梁、仕口では上フランジ)の第1ボルト孔心とする。 — 製 18 —

頁	該当箇所	図中の赤字が【正】																																																	
2	鉄骨工事 材料 4. 高力ボルト	鉄 骨 工 事 材 料 1. 鋼材は、JIS 規格品とする。 <table><tr><th>品 質</th><th>使 用 鋼 材 の 名 称</th><th>備 考</th></tr><tr><td>SN400B</td><td>鋼板、H形鋼、CT形鋼、山形鋼、平鋼</td><td></td></tr><tr><td>SSC400</td><td>軽量形鋼</td><td></td></tr></table> 2. 頭付きスタッドは、JIS B 1198 規格品とする。 <table><tr><th>種 類</th><th>備 考</th></tr><tr><td>19φ L=80</td><td>使用箇所は2階大梁、小梁</td></tr></table> 3. アンカーボルトの形状は、図示による。 <table><tr><th>品 質</th><th>ね じ の 呼 び</th><th>備 考</th></tr><tr><td>ABR400</td><td>M16、M22</td><td>使用箇所は詳細図による。</td></tr></table> 4. 高力ボルトは、下表の○印による。 <table><tr><th rowspan="2">名 称</th><th colspan="2">セ ッ ト の 種 類</th><th rowspan="2">ボルトの機械的 性質による等級</th><th rowspan="2">ねじの呼び</th><th rowspan="2">備 考</th></tr><tr><th>機械的性質 による種類</th><th>トルク係数値 による種類</th></tr><tr><td rowspan="2">摩擦接合用高力六角ボルト (JIS系)</td><td>2</td><td>A・B</td><td>F10T</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>A・B</td><td>F10T</td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="2">○ 構造用トルシア形高力ボルト (JSS系)</td><td>2</td><td>—</td><td>S10T</td><td>M16</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>—</td><td>S10T</td><td></td><td></td></tr></table> Aの○囲いを削除	品 質	使 用 鋼 材 の 名 称	備 考	SN400B	鋼板、H形鋼、CT形鋼、山形鋼、平鋼		SSC400	軽量形鋼		種 類	備 考	19φ L=80	使用箇所は2階大梁、小梁	品 質	ね じ の 呼 び	備 考	ABR400	M16、M22	使用箇所は詳細図による。	名 称	セ ッ ト の 種 類		ボルトの機械的 性質による等級	ねじの呼び	備 考	機械的性質 による種類	トルク係数値 による種類	摩擦接合用高力六角ボルト (JIS系)	2	A・B	F10T			2	A・B	F10T			○ 構造用トルシア形高力ボルト (JSS系)	2	—	S10T	M16		2	—	S10T		
品 質	使 用 鋼 材 の 名 称	備 考																																																	
SN400B	鋼板、H形鋼、CT形鋼、山形鋼、平鋼																																																		
SSC400	軽量形鋼																																																		
種 類	備 考																																																		
19φ L=80	使用箇所は2階大梁、小梁																																																		
品 質	ね じ の 呼 び	備 考																																																	
ABR400	M16、M22	使用箇所は詳細図による。																																																	
名 称	セ ッ ト の 種 類		ボルトの機械的 性質による等級	ねじの呼び	備 考																																														
	機械的性質 による種類	トルク係数値 による種類																																																	
摩擦接合用高力六角ボルト (JIS系)	2	A・B	F10T																																																
	2	A・B	F10T																																																
○ 構造用トルシア形高力ボルト (JSS系)	2	—	S10T	M16																																															
	2	—	S10T																																																