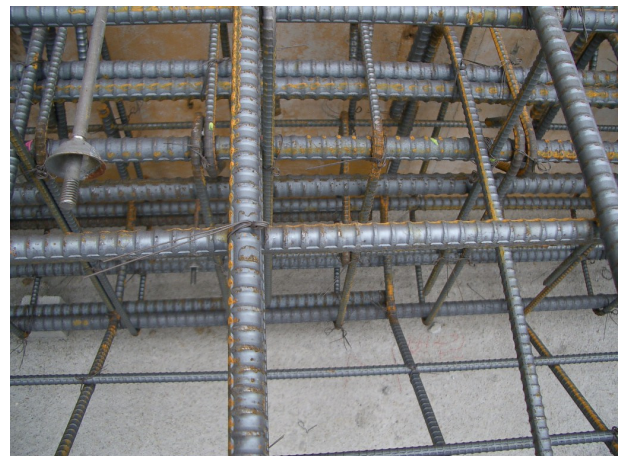


■正誤問題 (過去に出題された選択肢) 23 問

鉄筋工事(定着・継手)に関する問題です。○×で回答して下さい。

1. 鉄筋のガス圧接部の外観検査において、圧接部の鉄筋のずれが規定値を超えていたので、圧接部を切り取って再圧接した。
2. 普通コンクリートを用いる場合、土に接する布基礎の立上り部分については、設計かぶり厚さを 50mm とした。
3. 柱主筋の定着長さは、鉄筋の種類、コンクリートの設計基準強度及びフックの有無により決定した。
4. SD345 の D22 と D32 との継手については、手動ガス圧接とした。
5. 屋根スラブの下端筋として用いた異形鉄筋の定着長さは、「鉄筋の径(呼び名の数値)の 10 倍以上」かつ「150mm 以上」とした。
6. 重ね継手の長さの指定が 40d の場合、D22 と D25 との継手長さは 88cm とした。
7. 鉄筋の曲げ加工については、設計図書に指定された寸法・形状に合わせ、常温で行った。
8. ガス圧接に当たって、圧接部における鉄筋中心軸のくい違いは、鉄筋径の 1/3 以下とした。
9. 鉄筋の組立て後、直接、鉄筋の上を歩かないように、スラブや梁に歩み板を置き渡した。
10. ガス圧接継手における圧接部の全数について外観検査を行い、さらに合格とされた圧接部の抜取り検査として超音波探傷試験を行った。
11. 柱主筋をガス圧接継手とし、隣り合う主筋の継手は、同じ位置とならないように 500mm ずらした。
12. 梁主筋は、異形鉄筋を用いて重ね継手とし、出隅部分の主筋の末端にフックを設けた。
13. 大梁上端筋のガス圧接継手の中心位置は、梁端から梁の中央に向かって、柱の躯体表面から大梁の内法長さの 1/5 以内とした。
14. フックのある場合の重ね継手の長さには、末端のフック部分の長さを含めなかった。
15. 柱主筋のガス圧接継手の中心位置は、梁上端から上方に向かって、500mm 以上、1,500mm 以下、かつ、柱の内法高さの 3/4 以下とした。

16. ガス圧接継手の圧接部のふくらみの直径が規定値に満たなかったため、再加熱し、圧力を加えて所定のふくらみとした。
17. 鉄筋の折曲げは、熱処理した後、自動鉄筋折曲げ機により行った。
18. ガス圧接継手における圧接箇所全数について外観検査を行い、合格とされた圧接部の抜取り検査として超音波探傷試験を行った。
19. あばら筋・帯筋に用いる異形棒鋼には、末端部にフックを付けた。
20. ガス圧接継手の外観試験は、1日に行った圧接箇所のうち過半数について実施した。
21. ガス圧接継手における内部欠陥の検査として、超音波探傷試験を行った。
22. 隣り合う鉄筋の継手位置は、1か所に集中しないよう、相互に、継手長さの0.5倍ずらして設けた。
23. ガス圧接継手において、圧接部における鉄筋中心軸の偏心量は、鉄筋径の1/5以下とした。



■正誤問題 解答編

1. 鉄筋のガス圧接部の外観検査において、圧接部の鉄筋のずれが規定値を超えていたので、圧接部を切り取って再圧接した。

1. ○

2. 普通コンクリートを用いる場合、土に接する布基礎の立上り部分については、設計かぶり厚さを50mmとした。

2. ○

3. 柱主筋の定着長さは、鉄筋の種類、コンクリートの設計基準強度及びフックの有無により決定した。

3. ○

4. SD345のD22とD32との継手については、手動ガス圧接とした。

4. × 鉄筋径の差が5mmを超える場合は圧接をしてはいけません。

5. 屋根スラブの下端筋として用いた異形鉄筋の定着長さは、「鉄筋の径(呼び名の数値)の10倍以上」かつ「150mm以上」とした。

5. ○

6. 重ね継手の長さの指定が40dの場合、D22とD25との継手長さは88cmとした。

6. ○ 細い鉄筋径の40倍です。

7. 鉄筋の曲げ加工については、設計図書に指定された寸法・形状に合わせ、常温で行った。

7. ○

8. ガス圧接に当たって、圧接部における鉄筋中心軸のくい違いは、鉄筋径の1/3以下とした。

8. × 圧接部における鉄筋中心軸のくい違いは、鉄筋径の1/5以下とします。

9. 鉄筋の組立て後、直接、鉄筋の上を歩かないように、スラブや梁に歩み板を置き渡した。

9. ○

10. ガス圧接継手における圧接部の全数について外観検査を行い、さらに合格とされた圧接部の抜取り検査として超音波探傷試験を行った。

10. ○

11. 柱主筋をガス圧接継手とし、隣り合う主筋の継手は、同じ位置とならないように500mmずらした。

11. ○

12. 梁主筋は、異形鉄筋を用いて重ね継手とし、出隅部分の主筋の末端にフックを設けた。
12. ○
13. 大梁上端筋のガス圧接継手の中心位置は、梁端から梁の中央に向かって、柱の躯体表面から大梁の内法長さの 1/5 以内とした。
13. × **大ばり主筋の継手の中心位置は、引張応力の小さい所に設けます。上端の場合は中央部分です。（大ばり内法長さの 1/2 以内）**
14. フックのある場合の重ね継手の長さには、末端のフック部分の長さを含めなかった。
14. ○
15. 柱主筋のガス圧接継手の中心位置は、梁上端から上方に向かって、500mm 以上、1,500mm 以下、かつ、柱の内法高さの 3/4 以下とした。
15. ○
16. ガス圧接継手の圧接部のふくらみの直径が規定値に満たなかったため、再加熱し、圧力を加えて所定のふくらみとした。
16. ○
17. 鉄筋の折曲げは、熱処理した後、自動鉄筋折曲げ機により行った。
17. × **鉄筋は、熱処理をすると性質が変わってしまうので、原則として常温で加工する。**
18. ガス圧接継手における圧接箇所全数について外観検査を行い、合格とされた圧接部の抜取り検査として超音波探傷試験を行った。
18. ○
19. あばら筋・帯筋に用いる異形棒鋼には、末端部にフックを付けた。
19. ○
20. ガス圧接継手の外観試験は、1 日に行った圧接箇所のうち過半数について実施した。
20. × **ガス圧接における圧接完了後の外観試験は、全数とします。**
21. ガス圧接継手における内部欠陥の検査として、超音波探傷試験を行った。
21. ○
22. 隣り合う鉄筋の継手位置は、1 か所に集中しないよう、相互に、継手長さの 0.5 倍ずらして設けた。
22. ○
23. ガス圧接継手において、圧接部における鉄筋中心軸の偏心量は、鉄筋径の 1/5 以下とした。
23. ○