



プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. プレキャストの耐力壁の水平及び鉛直接合部の防水については、適切な目深さを確保するためにバックアップ材を装填し、建築用シーリング材により行った。
2. プレキャスト部材と現場打ちコンクリートの接合部については、豆板などの欠陥を防止するために、打込み箇所を清掃して異物を取り除き、散水してせき板やコンクリート面を湿潤状態にして、接合部1か所ごとに一度にコンクリートを打ち込んだ。
3. プレキャスト部材の柱脚部において、鉄筋のスリーブ継手のグラウト材の充填度については、注入口から注入したグラウト材が、すべての排出口からあふれ出たことを目視により確認した。
4. プレキャスト部材の製造において、脱型時に表面温度が高いプレキャスト部材については、表面部の温度が外気温と同程度になるまで適切な温度管理をした貯蔵場所で十分に乾燥させた。

R5  
12

プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. 高強度コンクリートを用いて部材厚の大きなプレキャスト部材を製造するに当たり、セメントの水和熱により中心部と表面部の温度差が大きくなることを考慮した加熱養生計画とした。
2. プレキャスト部材の製造工場における製品検査において、外壁のプレキャスト部材の屋外に面する部分に、外壁の性能上支障がない「幅0.10mm以下のひび割れ」があったため、プレキャスト部材製造要領書に従って、初期補修用プレミックスポリマーセメントペーストによる補修を行ったうえで合格とした。
3. 工事現場における部材の受入検査において、特殊な形状や特に注意を要する部材については、専用の架台に仮置きして、製品検査済などの表示を確認したうえで、積み込み時や運搬中に生じる可能性があるひび割れ、破損、変形などの状況を確認した。
4. プレキャストの柱部材と梁部材の組立て精度の検査については、当該階の全てのプレキャスト部材の仮固定完了後、接合作業前に行った。

R4  
12

プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. プレキャスト部材の製造については、部材の大型化や輸送費の低減を図るために、工事現場に仮設の製造設備や品質管理体制を整え、第三者機関の認定を取得した仮設工場で行う計画とした。
2. プレキャスト部材に用いるコンクリートの空気量は、特記がなく、凍結融解作用を受けるおそれもなかったため、目標値を4.5%とした。
3. 計画供用期間の級が「標準」の建築物において、耐久性上有効な仕上げを施すプレキャスト部材の屋外側の設計かぶり厚さは、特記がなかったため、柱・梁・耐力壁については35mm、床スラブ・屋根スラブについては25mmとした。
4. 工事現場において、プレキャスト部材のエンクローズ溶接継手については、溶接後の鉄筋の残留応力が過大とならないように、同一接合部の鉄筋の溶接作業を連続して行った。

R3  
12

プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. プレキャスト部材の組立精度の検査においては、特記がなかったため、柱・壁の垂直部材と梁・床の水平部材とも、組立て作業中の仮固定完了後、次のプレキャスト部材が組み立てられる前に、全数について、それぞれ±5mmを判定基準として行った。
2. 工事現場において、バルコニー付きの床のプレキャスト部材を平置きで仮置きするので、ひび割れや変形等が生じないように、台木の位置を、組立て後にプレキャスト部材が支持される位置からできるだけ離れた。
3. プレキャスト部材の製造工場における製品検査において、外壁のプレキャスト部材の屋外に面する部分に、幅0.10mm以下のひび割れがあったが、外壁の性能上支障がないと判断し、プレキャスト部材製造要領書に従って、初期補修用プレミックスポリマーセメントペーストによる補修を行ったうえで合格とした。
4. プレキャスト部材の製造に当たり、脱型時に表面温度が高いプレキャスト部材においては、表面部の温度が外気温と同程度となるまで水密シートによる養生を行った。

R元  
12

プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. 計画供用期間の級が「標準」の建築物において、プレキャスト部材の屋外側の鉄筋に対するコンクリートの設計かぶり厚さは、特記がなかったため、柱・梁・耐力壁については45mm、床スラブ・屋根スラブについては35mmとした。
2. プレキャスト部材の現場受け入れ時の検査において、製造工場における製品検査に合格した部材であっても、運搬中に起こり得るひび割れ、破損、変形や先付金物の状態等を確認した。
3. プレキャスト部材を現場打ちコンクリートに接合する部分については、現場打ちコンクリート部分の精度に影響されるため、「プレキャスト部材の位置の許容差」を、特記がなかったため、「現場打ちコンクリート部分の位置の許容差」と同じ値とした。
4. プレキャスト部材の組立精度の検査は、柱・壁の垂直部材と梁・床の水平部材とも、それぞれ±10mmを判定基準として行った。

H30  
12

プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. プレキャスト部材の製造に当たり、コンクリートの加熱養生において、前養生時間を3時間とし、養生温度の上昇勾配を15°C/hとした。
2. プレキャスト部材の製造に当たり、板状のプレキャスト部材の脱型時所要強度については、脱型時にベッドを70~80度立て起こしてから吊り上げる計画としたので、コンクリートの圧縮強度を5N/mm2とした。
3. 工事現場において、プレキャスト部材のエンクローズ溶接継手については、溶接後の鉄筋の残留応力を小さくするため、同一接合部の溶接作業を連続して行った。
4. 工事現場において、プレキャスト部材と現場打ちコンクリートとの接合部については、コンクリートの打込みに先立ち、豆板等の欠陥を防止するため、散水してせき板及びプレキャスト部材の接合面を湿潤状態にした。

H29  
12

プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. プレキャスト部材の接合用金物のアンカー筋に対するコンクリートの設計かぶり厚さについては、特記がなかったため、部材製造時の精度や施工時の誤差を考慮し、必要な最小かぶり厚さに5mmを加えた値とした。
2. プレキャスト部材を現場打ちコンクリートに接合する部分については、特記がなかったため、「プレキャスト部材の位置の許容差」と「現場打ちコンクリート部分の位置の許容差」とを同じ値とした。
3. 製造工場におけるプレキャスト部材の脱型時のコンクリートの圧縮強度は、部材の製造場所において採取し標準養生を行った供試体の圧縮強度の結果により確認した。
4. 工事現場において仮置きするプレキャストの柱部材の積み重ねの数は、安定性を考慮して、平置きで2段までとする計画とした。

H28  
12

壁式プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. プレキャスト部材の組立精度の検査は、特記がなかったため、柱・壁の垂直部材と梁・床の水平部材とも、それぞれ±8mmを判定基準として行った。
2. 外壁に面する部分に、幅0.10mm以下の貫通しているひび割れがあるプレキャスト部材については、外壁性能上支障がないと判断し、初期補修用プレミックスポリマーセメントペーストによる補修を行ったうえで使用した。
3. プレキャスト部材の非耐力壁の対角線長差の許容差は、特記がなかったため、5mmとして製品の寸法精度の管理を行った。
4. プレキャスト部材間の目地のシーリングについては、特記がなかったため、シーリング材の充填深さを15mmとした。

H27  
12

プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. プレキャスト部材に用いるコンクリートの空気量については、特記がなく、凍結融解作用を受けるおそれがあるため、目標値を3.0%とした。
2. 計画供用期間の級が「標準」の建築物において、プレキャスト部材の屋内側の鉄筋に対するコンクリートの最小かぶり厚さは、柱・梁・耐力壁については30mm、床スラブ・屋根スラブについては20mmとした。
3. プレキャスト部材の製造に当たり、コンクリートの加熱養生において、前養生時間を3時間とし、養生温度の上昇勾配を20°C/hとした。
4. プレキャスト部材の脱型時所要強度については、脱型時にベッドを傾斜させないで部材だけを片側から立て起こす計画としたので、12N/mm2とした。

H26  
12

プレキャスト鉄筋コンクリート工事に関する次の記述のうち、最も不適当なものはどれか。

1. プレキャスト部材の現場建込み時の組立て精度の検査は、仮固定完了後、次の部材が組み立てられる前に行った。
2. プレキャスト部材を現場打ちコンクリートに接合する部分において、特記がなかったため、「プレキャスト部材の位置の許容差」と「現場打ちコンクリート部分の位置の許容差」とを同じ値とした。
3. プレキャスト部材の柱脚部において、鉄筋のスリーブ継手のグラウト材の充填度については、1か所の注入口から注入したグラウト材が、すべての排出口からあふれ出たことを目視により確認した。
4. プレキャスト部材の耐力壁の水平接合部には、壁厚さと同じ幅で、かつ、レベル調整材と同じ高さに敷モルタルを敷き込み、壁部材を建て込んだ。

H25  
12