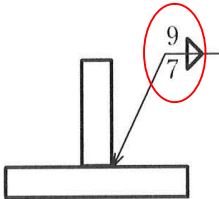
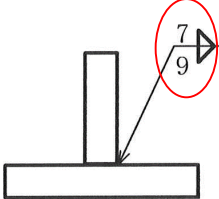


「令和5年度ボイラー溶接士免許試験公表問題及びその解答解説」(2024年6月発行) 正誤表

下記の通り、解説及び設問の一部に誤りがありましたので謹んで訂正いたします。

頁	訂正箇所	誤	正
2	[解説] (3) 上から 2行目	炉筒は、鏡板で拘束されているため、 <u>燃焼ガスによって加熱されると、炉筒板内部に曲げ応力が生じる。</u>	炉筒は、 <u>燃焼ガスによって加熱されると伸びようとするが、鏡板で拘束されているため伸びが抑制されるので、炉筒板内部に生じる応力は引張応力ではなく圧縮応力である。</u>
4	[解説] (4) 下から 3行目	0.2%耐力とは、鋼材を引っ張り、0.2%の永久伸びが生じるときの単位断面積当たりの引張力の値をいい、ステンレス鋼やアルミなどの <u>降伏点応力の表し方である。</u>	0.2%耐力とは、鋼材を引っ張り、0.2%の永久伸びが生じるときの単位断面積当たりの引張力の値をいい、ステンレス鋼やアルミなどでは降伏点が明瞭に表れないため、この場合は0.2%耐力を降伏点の代わりに使用する。
55	問 15 (3) 記号表示	 <p>A diagram showing a vertical plate being joined to a horizontal base plate. The joint is a V-groove. The bevel angle is indicated as 9/7, where 9 is the top number and 7 is the bottom number. The numbers 9 and 7 are circled in red.</p>	 <p>A diagram showing a vertical plate being joined to a horizontal base plate. The joint is a V-groove. The bevel angle is indicated as 7/9, where 7 is the top number and 9 is the bottom number. The numbers 7 and 9 are circled in red.</p> <p>設問の記号表示の数値が上下逆でした。</p>

55	問 15 [解説]	(1) は、 <u>矢の向きが誤り</u> である。 (2) は、 <u>開先深さが 12mm</u> である。 (4) は、 <u>開先が下</u> となる。 (5) は、 <u>開先角度が上下で反対</u> である。	(1) は、 <u>記号表示の開先の向きが逆</u> である。 (2) は、 <u>板厚が 12mm、開先深さが 10mm</u> である。 <u>よって記号表示の 12mmは誤り</u> である。 (4) は、 <u>記号表示の開先の向きが逆</u> である。 (5) は、 <u>記号表示の開先角度が上下で反対</u> である。
85	[解説] 3行目	～多くなると炭素と同じ <u>傾向となる炭素含有量が多くなると、硬さ、強さが増して・・・</u>	～多くなると炭素と同じ <u>傾向となる。</u> 炭素含有量が多くなると、硬さ、強さが増して・・・
95	問 15	(1) は、 <u>脚長の左右が逆</u> である。 (2) は、 <u>開先深さが 12mm</u> である。 (4) は、 <u>開先が下</u> となる。 (5) は、 <u>開先角度が上下で反対</u> である。	(1) は、 <u>記号表示の数値が上下逆</u> である。 (2) は、 <u>板厚が 12mm、開先深さが 10mm</u> である。 <u>よって記号表示の 12mmは誤り</u> である。 (4) は、 <u>記号表示の開先の向きが逆</u> である。 (5) は、 <u>記号表示の開先角度が上下で反対</u> である。
122	[解説] (4) 上から 2行目	炉筒は、 <u>鏡板で拘束されているため、燃焼ガスによって加熱されると、炉筒板内部に曲げ応力が生じる。</u>	炉筒は、 <u>燃焼ガスによって加熱されると伸びようとするが、鏡板で拘束されているため伸びが抑制されるので、炉筒板内部に生じる応力は引張応力ではなく圧縮応力</u> である。