

鉄骨工事施工結果報告書(中間・完了)

この報告書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

ハウスプラス確認検査株式会社 殿

代表となる工事監理者 住所 _____ 電話 _____
会社名 _____ 級建築士事務所 登録第 _____ 号
氏名 _____ (印) 級建築士 登録第 _____ 号

工事施工者 住所 _____ 電話 _____
会社名 _____ 建設業の許可 大臣・知事()第 _____ 号
氏名 _____ (印)
(法人にあっては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名及び社印)

品質管理窓口責任者氏名 _____ (印) 電話 _____

下記の鉄骨工事施工結果について、工事監理者より報告を受けました。

建築主 住所 _____ 電話 _____
会社名 _____
氏名 _____ (印)
(法人にあっては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名及び社印)

(工場名: _____ 工場)

| | | | | | | | |
|---------------------------------|------------------------|----------------------|-------------------|---------------|-------------------|----------------|-----------|
| 建 築 物 | 工事名称 | 建築工事施工計画報告書 平成 年 月 日 | | | | | |
| | 工事場所 | | | | | | |
| | 構造設計者 | 所属会社 | 電話 | | | | |
| | 溶接技術監督員 | 所属会社 | 電話 | | | | |
| | 構造種別 | S造 R C造 S R C造 ()造 | 架構形式 | ラーメン プレース () | | | |
| | 軒の高さ | m | 最大張り間 | m | 延べ面積 | m ² | |
| | 確認済証交付機関 | | | | | | |
| | 確認・計画通知、年月日及び番号 | 平成 年 月 日 | 第 号 | | | | |
| 計画変更・年月日及び番号 | 平成 年 月 日 | 第 号 | (変更内容は別紙) | | | | |
| | 平成 年 月 日 | 第 号 | (変更内容は別紙) | | | | |
| 鉄 骨 加 工 工 場 | 名称 | | | | | | |
| | 所在地 | 代表者氏名 | | | | | |
| | 認定・登録番号種別 | | | | | | |
| | 溶接の種類 | a 工場製作() | | b 工事現場製作() | | | |
| 使 用 鋼 材 | 鋼材種別 (最大板厚) (mm) | 柱 | SS () | 梁 | SS () | その他 | ダイヤフラム() |
| | | | SM () | | SM () | | |
| | | | SN () | | SN () | | |
| | | | STKR () | | その他(TMCP, FR) () | | |
| | | | BCP () | | | | |
| | | | BCR () | | | | |
| | | | その他(TMCP, FR) () | | | | |
| 監 理 者 総 合 所 見 | | | | | 受付欄 | | |

(注意) 印の欄には記入しないでください。

| 工 場 溶 接 | | | | | | |
|-----------|-----------|--|-----|----|------|--|
| 検査関係者 | a | 鉄骨加工工場の溶接管理技術者 | 会社名 | 氏名 | 資格 | |
| | b | 鉄骨加工工場の検査技術者 | 会社名 | 氏名 | 資格 | |
| | c | 自主検査受託検査会社の検査員 | 会社名 | 氏名 | 資格 | |
| | d | 受入検査受託検査機関の検査員 | 会社名 | 氏名 | 資格 | |
| | e | 工事施工者の検査担当者 | 会社名 | 氏名 | 資格 | |
| | f | 工事監理者又は係員 | 会社名 | 氏名 | 資格 | |
| | g | 溶接技術監督員 | 会社名 | 氏名 | 資格 | |
| 溶接部の受入れ検査 | 検査項目 | 突合せ溶接部の外観検査 (VT) 表面欠陥検査 溶接部の寸法 突合わせ溶接部の超音波探傷検査 すみ肉溶接部の外観検査 | | | 外観形状 | |
| | ロット構成 | 各節ごと 製作部位 (柱梁仕口接合部、柱接合部、その他) ごと ロットの大きさ300個以下 ロットの大きさ () 個) 以下 | | | | |
| | 抜き取り方法 | JASS6の方法 ロットごと一律 () % ロットごと一律 () 個 その他 | | | | |
| | 指定事項 | 初回抜き取り率 VT () %以上 UT () %以上 ロット許容不良率 VT () %以下 UT () %以下 | | | | |
| | VT不良箇所の内容 | | | | | |
| | UT不良箇所の内容 | | | | | |
| | 不良箇所の処理内容 | VT | | | UT | |
| | | | | | | |

| 工 事 現 場 溶 接 | | | | |
|---------------------------|--|----|--|----|
| 溶接部の受入れ検査 | 検査項目 突合せ溶接部の外観検査 (VT) 表面欠陥検査 溶接部の寸法 外観形状 突合せ溶接部の超音波探傷検査 すみ肉溶接部の外観検査 | | | |
| | ロット構成 総溶接線数 各節ごと 各階ごと 溶接工ごと その他 | | | |
| | 抜き取り方法 全数 その他 | | | |
| | 指定事項 初回抜き取り率 VT ()%以上 UT ()%以上 ロット許容不良率 VT ()%以下 UT ()%以下 | | | |
| 現場溶接部の入熱・バス間温度管理状況 | VT不良箇所の内容 | | | |
| | UT不良箇所の内容 | | | |
| | <table border="1"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">VT</td> <td style="width: 40%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">UT</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> </table> | VT | | UT |
| VT | | UT | | |
| 温度管理結果の考察 | | | | |
| 手順管理結果の考察 | | | | |

| 鉄骨造確認項目報告 | | | | | | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|--|--|--|-----------|-----------|----|
| 確認項目 | 確認内容 欄中の は法令規定事項である重要確認項目を示す。 | | 溶接管理技術者 | 第三者検査機関 | 工事施工者 | 工事監理者 | 備考 |
| | | | 2 確認方法 | 2 確認方法 | 2 確認方法 | 2 確認方法 | |
| 1 他工程部分 | 基礎工事 | | RC造による | | | | |
| | RC工事 | | RC造による | | | | |
| 報告書審査による確認事項 (は加工工場における作業に対する確認事項) | 加工工場の選定 3 | 規則1条の3 | 建築物の規模等認定の条件に見合った生産能力の有無、溶接部の受け入れ検査率の確認 | | | | |
| | 指定建築材料の品質規格確認 | 法37 | a) 鋼材、高力ボルトセットの規格品質の確認 | | | | |
| | | 令67 | b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否 | | | | |
| | 組立精度の確認 | 令67 | 開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等組み立て時の鉄骨の精度 | | | | |
| | 製品検査1 (鉄骨部材の寸法精度測定) | | 鉄骨部材の寸法精度 (参考: JASS6付則6 鉄骨精度検査基準) | | | | |
| | 高力ボルト接合部の処理 | 令67 | 高力ボルト接合部の摩擦接合面の処理、ボルト孔の径ピッチ・縁短距離等 | | | | |
| 製品検査2 (溶接接合部の検査) | 令67 | 外観検査及び超音波探傷検査の結果確認 (参考: JASS6付則6 鉄骨精度検査基準UT基準) 7 | | | | | |
| 工事現場確認事項 | 1 全体 | 加工工場の類別 | 規則1条の3 | 表示板または認定書による加工工場の類別グレード確認 | | | |
| | | 指定建築材料の品質規格確認 | 法37 | a) 鋼材等の品質規格証明書と現物の照合 | | | |
| | | | 令67 | b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否 | | | |
| | | 部材の配置 | 令3章8節 | 柱、はり、ブレース、床版等の配置 (確認図書との照合) | | | |
| | | 部材の寸法・形状 | 令3章9節 | 柱、はり、ブレース、ダイヤフラム、床版等の寸法・形状 (確認図書との照合) | | | |
| | 建て方精度 | | 架構の建て方精度 (参考: JASS6付則6 鉄骨精度検査基準) | | | | |
| | 2 溶接接合部 | 加工溶接部分の外観・形状・寸法 4 | 令92 96 | a) 溶接継ぎ目の種類 (突合せ溶接・すみ肉溶接) | | | |
| | | | 令67 | b) ダイヤフラムとフランジのずれ | | | |
| | | | 令67 | c) 突合せ継手の食違い | | | |
| | | | 令67 | d) アンダーカット | | | |
| | | | 令67 | e) われ | | | |
| | | | | f) その他の溶接部の外観・形状 (参考: JASS6付則6 鉄骨精度検査基準) | | | |
| | 工事現場溶接部分の組立精度 5 | | 開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等組み立て時の鉄骨の精度 | | | | |
| | 工事現場溶接部分の製品検査 | | 外観検査及び超音波探傷検査結果 (参考: JASS6付則6 鉄骨精度検査基準、UT基準) 7 | | | | |
| | 工事現場溶接部分の外観・形状 | | 令3章8節 | a) 工事現場溶接部の部位 (確認図書との照合) | | | |
| 令92 96 | | | b) 溶接継ぎ目の種類 (突合せ溶接・すみ肉溶接) | | | | |
| 令67 | | | c) ダイヤフラムとフランジのずれ | | | | |
| 令67 | | | d) 突合せ継手の食違い | | | | |
| 令67 | | | e) アンダーカット | | | | |
| 令67 | | | f) われ | | | | |
| | | | g) その他の溶接部の外観形状 (参考: JASS6付則6 鉄骨精度検査基準) | | | | |

| | | | | | | | | |
|---------------|-------------|----------------------------|------------------------------------|--|----|-----|-----------------------|--|
| 工事現場確認事項（つづき） | 3 高力ボルト注 | トルシア形 | 令92の2 | a) 工事現場受け入れ検査(トルク係数値確認導入張力確認試験)実施状況及び保管状況の確認 | | | | |
| | | | 令92の2 | b) ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認 | | | | |
| | | | 令67 | c) ボルトの径、孔径、中心距離、縁端距離の確認 | | | | |
| | | | 令92の2 | d) 締付け状態の確認(肌すき・ピンテール切断・マーキングの状態の確認) | | | | |
| | 6 | JIS形六角 | 令92の2 | a) 締め付け機器の調整、工事現場受け入れ検査(導入張力確認試験)の実施状況の確認 | | | | |
| | | | 令92の2 | b) ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認 | | | | |
| | | | 令67 | c) ボルトの径、孔径、中心距離、縁端距離の確認 | | | | |
| | | | 令92の2 | d) 締付け状態の確認(肌すきの有無・マーキングの状態の確認) | | | | |
| | 4 | ブレース接合部 | 令3章8節 | ブレース接合部の形式・板厚・材質・補剛材等の確認 | | | | |
| | | | 5 | 柱の脚部の構造方法 | 共通 | 令66 | 柱脚接合法と仕様の確認(確認図書との照合) | |
| | 露出形式 | 令66 | a) アンカーボルトの材質・径・本数とナットの高さの確認 | | | | | |
| | | 令66 | b) アンカーボルトの均等な配置の確認 | | | | | |
| | | 令66 | c) 座金の使用、ナットの戻り止め措置の確認 | | | | | |
| | | 令66 | d) アンカーボルトの定着長さの確認 | | | | | |
| | | 令66 | e) 柱の最下端の断面積に対するアンカーボルト全断面積の割合の確認 | | | | | |
| | | 令66 | f) ベースプレートの厚さの確認 | | | | | |
| | | 令66 | g) アンカーボルトの径・孔径・縁端距離の確認 | | | | | |
| | | | h) アンカーボルトの締め付け状況の確認 | | | | | |
| | 根巻き形式 | 令66 | a) 根巻き部分の高さの確認 | | | | | |
| | | 令66 | b) 根巻き部分の立ち上がり主筋の本数及びその頂部のかぎ状架構の確認 | | | | | |
| | | 令66 | c) 立ち上がり主筋の定着長さ(根巻き部分・基礎)の確認 | | | | | |
| | | 令66 | d) 根巻き部分の帯筋(令77) | | | | | |
| | | | e) スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認 | | | | | |
| 埋込み形式 | 令66 | a) 柱の埋込長さの確認 | | | | | | |
| | 令66 | b) 側柱・隅柱のU字型補強筋等による補強の確認 | | | | | | |
| | 令66 | c) 埋込部分の鉄骨のかぶり厚さの確認 | | | | | | |
| | | d) スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認 | | | | | | |
| 6 | 床スラブ接合部 | 令3章8節 | a) 床構造の形式(合成スラブ・・・) | | | | | |
| | | 令3章8節 | b) シャーコネクター(頭付きスタッド等)の施工状況・検査結果の確認 | | | | | |
| 7 | 根壁等の接合部 | | 緊結金物の取り付け状況の確認 | | | | | |

- (注意) 1 鉄筋コンクリート造検査確認項目による。
 2 確認の方法
 A：工事現場で目視により確認したもの。
 B：工事現場で検査機器を用いて計測検査したもの。
 C：報告書により確認したもの。
 D：工場、第三者検査機関等が検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの。
E：工事監理者(構造担当：会社名 氏名)が直接確認したもの
 3 鉄骨加工工場については、規則第1条の3に基づく大臣認定制度がある。図書省略をしない場合は、大臣認定工場の指定はない。
 4 当該工事の構造耐力上主要な部分のうち、工場で溶接された部分。
 5 当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に工事現場溶接を用いる場合のみ記入する。以下の 及び も同様。
 6 当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に用いる高力ボルト等を選択して記入する。
 7 UT基準：日本建築学会「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査基準」

