鉄骨工事施工状況報告書

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　提出日　　　　　年　　月　　日

I　一般事項

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 報告者 | 建築主 | 住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　（電話番号　　　　　　　　　　　　　　　）名前　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　 |
| 工事監理者 | 住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　（電話番号　　　　　　　　　　　　　　　事務所名　　　　　　　　　　　　　　　（　 ）級建築士事務所（　　　　）登録第　　　　　号名前　　　　　　　　　　　　　　　　　（　 ）級 建 築 士（　　　　）登録第　　　　　号 |
| 工事施工者 | 住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　（電話番号　　　　　　　　　　　　　　　）名前　　　　　　　　　　　　　　　　　代表者名　　　　　　　　　　　　　　　　　　　建築業の許可（　　　）登録第　　　　　　号 |
| 建築物・鉄骨工事の概要 | 設計者 | 住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　（電話番号　　　　　　　　　　　　　　　事務所名　　　　　　　　　　　　　　　（　 ）級建築士事務所（　　　　）登録第　　　　　号名前　　　　　　　　　　　　　　　　　（　 ）級 建 築 士（　　　　）登録第　　　　　号 |
| 建築工事名称 |  |
| 建築確認 | 確認年月日　　　　　　年　　月　　　日　　確認番号　第　　　　　　　　　号　　　　　　　　 |
| 建築場所 |  |
| 主要用途 |  | 階数 | 地上 　階／地下 　階 | 延べ面積 | 　　　　　　　　　　㎡ |
| 構造種別 | S造・SRC造・他（　　造） | 架構形式 | X方向　　　　　　　　　　　Y方向 |
| 溶接長 | 　　　　m | 鉄骨総重量 | t | 鉄骨単位重量 | 　　　t/㎡ | 計算ルート | X方向Y方向 |
| 構造耐力上主要な部分に使用した鋼材等の種類及び使用部位等 | 使用部位 | 鋼材の種類 | 使用重量 | 高力ボルトの種類及び接合方法等 | 種類・径等 | 接合方法 | 締付方法 |
|  |  |  | トルシア型 | S T・径 M | 摩擦・引張 | □トルクコントロール法 |
| JIS型 | F T・径 M | 摩擦・引張 | □トルクコントロール法□ナット回転法 |
| 溶融亜鉛ﾒｯｷ | F T・径 M | 摩擦 | ナット回転法(大臣認定品) |
| 接合面の処理 | μ=0.45μ=0.40 | 1母材　　　　　2スプライスPL1母材　　　　　2スプライスPL |
| 溶接継目の部位,鋼材及び溶接の種類 | 工場溶接 | 接合部位 | 鋼材の種類 | 溶接の種類 | 現場溶接 | 接合部位 | 鋼材の種類 | 溶接の種類 |
|  |  | □突合せ　　□すみ肉□突合せ　　□すみ肉□突合せ　　□すみ肉□突合せ　　□すみ肉□突合せ　　□すみ肉 |  |  | □突合せ　　□すみ肉□突合せ　　□すみ肉□突合せ　　□すみ肉□突合せ　　□すみ肉□突合せ　　□すみ肉 |
|  |
|  |  |
| 確認済証と設計図書との照合 | 訂正箇所（ 有　・　無 ）　　　　　　設計図書の訂正（確認済・未確認） |
| 建築確認後の変更事項 | 変更届の提出（　有　・　無　）届出年月日　　　　年　　月　　日 |
| 鉄骨製作工場名の現場表示板の設置期間 | 　　年　　月　　日から　　　　年　　月　　日まで設置（写真提出） |
| 工事関係者住所・名前 | 工事監理構造担当責任者 | 事務所名　　　　　　　　　　　　　　　　　　　電話番号（　　　　　　　　　　　　）住　　　所資格・名前 |
| 第三者検査機関等（溶接部の受入れ検査） | 受入れ機関等の名称　　　　　　　　　　　　　　　　電話番号（　　　　　　　　　　　　）住　　　　　　 所検査員資格・名 前 |
| 検査技術者（溶接部以外の受入れ検査）※２ | 所　　　　　　 属　　　　　　　　　　　　　　　　電話番号（　　　　　　　　　　　　）住　　　　　　 所検査員資格・名 前 |
| 工事施工者鉄骨工事責任者 | 会　社　名住　　　所資格・名前 |
| 鉄骨加工工場 | 名　　　　　称住　　　　　所 |  |
| 大臣認定工場 | 工場のランク認定年月日　　　　　年　　月　　日　　　有効期限 　　　　年　　月　　日認定番号　　第　　　　　　　　号 |
| 溶接管理責任者 | 所属　　　　　　　　　　　名前　　　　　　　　　　　資格 |
| 検査責任者 | 所属　　　　　　　　　　　名前　　　　　　　　　　　資格 |
| 社内検査 | □外　　　　注 | 外注検査機関等の名称住　　　　　　　　所検 査 員 資 格・名前 |
| □社内検査部門 | 所 　属　 部　 署検 査 員 資 格・名前 |
| 添付書類等 | □鋼材等の裏書きミルシート　　　　　　　□ボルト類の強度試験報告書　　　　□工事監理契約書（写し）□鋼材等の流通経路を示す書類　　　　　　□高力ボルト現場軸力導入試験報告書　□認定証・資格証（写し）□溶接部の検査報告書（外観＋超音波探傷）□高力ボルトの締付け検査報告書　　□鉄骨製作工場名の現場表示板の写真□溶接部検査に関する契約書（写し）　　　□合成スラブの施工状況報告書　　　□各工程の工事写真□溶接部の強度試験成績書　　　　　　　　□露出型柱脚施工管理報告書　　　　□□　　　　　　　　　　　　　　　　　　　□　　　　　　　　　　　　　　　　□ |

※１　溶接部を除く受入れ検査について, 工事監理者が検査計画書及び検査依頼書に基づき依頼した技術者の所属, 資格名前等を記入する。

Ⅱ　鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| a.検査等の項目 | b.実施した試験・検査の方法（実施した項目をチェック） | c.検査等の実施年月日 |
| 社内検査※２ | 受け入れ検査※３ |
| 鉄骨加工工場 | 工事施工者 | 工事監理者 | 検査機関等 |
| １　工場作製時における検査等の実施状況 | 鉄骨加工工場の決定 | □書類審査　□大臣認定等のランク確認□工場実地調査 |  |  |  |  |
| 鉄骨製作要領書・工作図の承認 | □設計図書と照合　□図書審査 |  |  |  |  |
| 溶接方法の承認 | □製作要領書審査　□承認試験 |  |  |  |  |
| 溶接技能者の承認 | □資格証の確認　□溶接条件と資格の適合□技量確認試験(実施・他工事資料参考) |  |  |  |  |
| 使用鋼材等の受入検査 | □ミルシート確認　□立会検査□鋼材判別器　□材質試験　□（　　　　） |  |  |  |  |
| 使用材料・製品等の受入検査(高力ﾎﾞﾙﾄ・ｽﾀｯﾄﾎﾞﾙﾄその他) | □ミルシートの確認　□製品確認□立会検査　□（　　　　　　　　　　） |  |  |  |  |
| 現寸検査等 | □テープ合わせ　□床上現寸図　□工作図審査　□定規・型板検査　□（　　　　 ） |  |  |  |  |
| 切断後の鋼材材質の確認 | □マーキング確認　□切板発注指示書確認□確認試験　□（　　　　　　　　　　　） |  |  |  |  |
| 組立検査 | □開先形状・角度　□ルート面・ルート間隔　□肌すき・食違□仕口部のずれ　□裏あて金・エンドタブ　□スカラップ工法□スカラップ形状・寸法　□仮付け溶接　□内ダイヤの取付け | □目視□溶接ゲージ□スケール |  |  |  |  |
| 以下の項目は，２節目以降の組立検査時に確認する□予熱の方法と管理方法の確認　□予熱温度チェック□パス間温度・入熱量の管理方法の確認と管理の結果 | □製作要領書の確認□温度チョーク□（　　　　　　） |  |  |  |  |
| □ボルトの孔径　□孔心・孔間隔のずれ　□摩擦接合面の確認 | □目視　□ゲージ |  |  |  |  |
| 鉄骨製品の受入検査 | 部材の精度 | □部材の社内検査実施状況の確認 | □製品の社内検査報告書確認 |  |  |  |  |
| □部材表面検査　□部材寸法検査　□取り合い部検査□スタッド溶接検査　□高力ボルトの締め付け検査□スラグ・スパッタの除去　□（　　　　　　　　） | □目視□ゲージ・スケール□打撃曲げ試験 |
| 溶接部の品質 | □外観検査（精度・表面欠陥）□超音波探傷検査（内部欠陥） | □目視　□溶接ゲージ　□スケール□超音波探傷試験　□（　　　　　　　） |  |  |  |  |
| 社内検査結果のまとめ | □溶接部の社内検査報告書の確認社内検査を実施した者の所属・資格・名前（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　）（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　） | 受入検査結果のまとめ | □第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書の確認　□契約書等確認検査を実施した者の資格・名前（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　）□工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認「技術者」の所属・名前（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　） |
| １　全数検査（検査数　　　　　合格数　　　　　合格率　　　　　）（不合格部の補修箇所　　　　　補修方法　　　　　　　　　　　）２　抜き取り検査の場合は，次の項目を記載して別に報告書を添付する。検査ロットの構成方法，抜き取り方法，抜き取り率，検査数不合格箇所数，検査ロット合否判定，補修方法等 | １　取り抜き検査の場合は，次の項目を記載して別に報告書を添付する。検査ロットの構成方法・切り取り方法，抜き取り率，検査数不合格箇所数，検査ロットの合否判定，補修方法等２　全数検査（検査数　　　　　合格数　　　　　合格率　　　　　）（不合格部の補修箇所　　　　　補修方法　　　　　　　　　　　　） |
| 不具合の処置及び検査結果の考察 |  |
|  |
| ２　現場工事時における検査等の実施状況 | 鉄骨工事施工要領書の承認 | □設計図書との照合　□図書審査 |  |  |  |  |
| 溶接方法の承認 | □製作要領書の審査　□承認審査 |  |  |  |  |
| 溶接技能者の承認 | □資格証の確認　□溶接条件と資格の適合□技量確認試験（実施・他工事資料参考） |  |  |  |  |
| 使用材料・製品の検査（高力ボルト等） | □ミルシートの確認　□現場軸力導入試験□（　　　　　　　　　　　　　　　　） |  |  |  |  |
| 柱 脚 部 | □柱据付け面の状況　□アンカーボルトの据付け状況　□露出型固定柱脚の施工状況　□（　　　　　　） | □設計図書との照合　□レベル　□スケール□柱脚メーカーのチェックシート照合□（　　　　　　　　　　　　　　　） |  |  |  |  |
| 建 て 方 | □建入れ直し　□仮締めボルト□倒壊防止措置　□建て方精度□（　　　　　　　　　　　　） | □施工要領書等との照合　□目視□スケール　□下げ振り |  |  |  |  |
| ボルト工事・溶接工事 | □摩擦接合面の確認　□食違い・肌すき検査　□１次締め後全数マーキング□本締め検査　□共廻り・締め忘れ検査 | □目視　□ゲージ□（　　　　　　　　　　　　　　　） |  |  |  |  |
| □作業環境等　□予熱の実施状況□ルート間隔　□食違い・仕口部のずれ□エンドタブ・裏当て金の施工状況□溶接部の外観検査（精度・表面の欠陥）□超音波探傷検査　□（　　　　　　）□合成スラブの施工状況(スタッド・焼き抜き栓溶接等) | □施工要領書等との照合　□温度チョーク□目視　□溶接ゲージ　□スケール□目視　□溶接ゲージ　□スケール□超音波探傷試験　□（　　　　　　　）□目視　□ゲージ　□打撃曲げ試験□スラブメーカーのチェックシート照合 |  |  |  |  |
| 社内検査結果のまとめ | 社内検査　□実施　□省略　□溶接部の社内検査報告書の確認社内実施した者の所属・資格・名前（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　） | 受入検査結果のまとめ | □第三者検査機関による接合部の受入検査報告書の確認　□契約書等確認実施した者の所属・資格・名前（　　　　　　　　　　　　　　　）□工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認「技術者」の所属・名前（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　） |
| １　全数検査（検査数　　　　　合格数　　　　　合格率　　　　　）（不合格部の補修箇所　　　　　補修方法　　　　　　　　　　　　）２　抜き取り検査の場合は，次の項目を記載して別に検査報告書を添付する。検査ロットの構成方法，抜き取り方法，抜き取り率，検査数，不適合箇所数，検査ロットの合否判定，補修方法等 | 前頁で社内検査実施の場合は，次の１，省略の場合２とする。１　抜き取り検査の場合は，次の項目を記載して別に検査報告書を添付する。検査ロットの構成方法，抜き取り方法，抜き取り率，検査数，不合格箇所数，検査ロットの合否判定，補修方法等２　全数検査（検査数　　　　　合格数　　　　　合格率　　　　　）（不合格部の補修箇所　　　　　補修方法　　　　　　　　　　　　） |
| 不具合の処置及び検査結果の考察 |  |

※２　前頁に掲げられた「a．検査等の項目」欄の項目について，社内検査として実施した項目を「ｂ．実施した試験・検査等の方法」欄の項目から選んで，□にチェックする。「ｃ．検査等の実施年月日」欄にこれらを実施した月日を記入する。

※３ 上記と同様に，３者がそれぞれの立場で，受入れ検査として実施した項目とこれらを実施した月日を記入する。このうち，工事監理者が自らの業務の一部を他者（本報告書様式第２面の「検査技術者（溶接部以外の受入れ検査）」欄に記載した技術者※１参照）に依頼して，代行検査等に当たらせた項目については，工事監理者の欄に検査等の月日と該当「検査技術者」の名前を記入する。