

鉄骨工事施工結果報告書

平成17年6月1日作成 高崎市

(あて先) 建築主事 提出日 令和 年 月 日

下記、建築物の施工管理状況について、建築基準法12条5項の規定により次のとおり報告します。

建築主	住所氏名										
工事施工者 (報告者)	住所 資格 会社名	建設業の許可(大臣・知事)登録第 号 (電話)									
工事概要	工事名称										
	確認済証番号	令和 年 月 日 第 号	確認機関名								
	〃(変更)	令和 年 月 日 第 号	確認機関名								
	工事場所	市 町									
	構造	造	規	模	地上 / 地下	階	延べ床面積	㎡			
	使用鋼材	鋼材種別	柱 ()	梁 ()	ダイヤフラム等他 ()						
		最大板厚	柱 ()	梁 ()	ダイヤフラム等他 ()						
鉄骨加工工場	住所										
	名称								登録番号		
	グレード	(S H M R J)				評価機関名					
	溶接検査	検査員名(工場)					資格				
		検査員名(現場)					資格				
溶接検査機関	住所										
	名称										
	認定機関・番号										
	検査員名(工場)					資格					
	検査員名(現場)					資格					
溶接部検査・確認	検査方法	制作場所	工事施工者		委託検査機関(第三者機関)			鉄骨加工工場			
			抜取率 % (合格率 %)		抜取率 % (合格率 %)			抜取率 % (合格率 %)			
	外観(目視)検査	工場	()		()			()			
		現場	()		()			()			
	非破壊検査 (超音波探傷)	工場	()		()			()			
		現場	()		()			()			
	項目(指摘事項の有無)		検査方法・不具合の処理方法			項目(指摘事項の有無)			検査方法・不具合の処理方法		
	入熱温度 (有 無)					余盛り過大 (有 無)					
	パス間温度 (有 無)					溶接ビート不揃い (有 無)					
	アンダーカット (有 無)					ピット (有 無)					
	割れ (有 無)					溶接部のずれ (有 無)					
	オーバーラップ (有 無)										

番号	検査項目	検査の日付		内 容		
		施工者	監理者			
1	工作図確認 現寸検査			① 施工図の確認及び現寸検査を行った。		
				② 剛接合部について応力伝達上支障のないことを確認した。		
				③ 設計図書の変更をした項目 ()		
2	材料検査 溶接仕口部 仮付組立検査			① 溶接棒、溶接姿勢、電流、溶接技術者資格を確認した。		
				② 使用材料の材料検査を行った。(試験：ミルシート)		
				③ 突合せ溶接の開先角度を検査した。		
				④ 同上のルート面状態、ルート間隔を検査した。		
				⑤ ☐ 旧式スラップ ☐ 改良スラップ ☐ ノンスラップ を確認した。		
				⑥ ☐ スチールエンドタブ(L=) ☐ フラックスタブ を確認した。		
				⑦ 裏あて金の取付け状態 又は裏はつりを確認した。		
				⑧ 突合せ継手の食い違い、仕口部の板ずれを検査した。		
				⑨ すみ肉溶接のはだすきを検査した。		
				⑩ 仕口内部の内ダイヤフラムの取付けと開先の検査をした。		
				⑪ 組立て溶接の確認をした。		
				⑫ ボルト等の縁端距離、相互間の中心距離の確認をした。		
				⑬ ボルト孔の径とボルト径の確認をした。		
3	溶接検査 製品検査			① 入熱温度、パス間温度の管理状況を確認した。		
				② 柱、梁等の部材寸法等を確認した。		
				③ すみ肉溶接の脚長寸法を確認した。		
				④ 裏ハツリの施工を確認した。		
				⑤ スラグ、スパッタの除去(清掃)を確認した。		
				⑥ 鉛直ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。		
				⑦ 水平ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。		
4	ボルト締付 建て方検査			① 高力ボルトの製品名 () (JIS ・トルシア)		
				② 高力ボルトの材料強度を確認した。(ミルシート)		
				③ ボルトの本数、径、添板の板厚等を確認した。		
				④ 高力ボルトの摩擦面処理を確認した。(方法：)		
				⑤ 高力ボルトのトルク係数値試験を行った。(JIS型トルクコントロール法)		
				⑥ 一次締め後マーキングを行った。(全ての高力ボルト)		
				⑦ 二次締め後ナット回転量及び共回り、軸回りの無い事、ボルトの余長を確認した。		
				⑧ トルシア型の場合、ピンテールの破断を確認した。		
				⑨ 建入れ精度の確認をした。		
				⑩ ブレースの遊びがないか確認した。		
5	柱 脚 (通常型) (既成型)			① アンカーボルト径、長さ、材質、降伏比、取付位置の確認をした。		
				② グラウトモルタルの充填を確認した。		
				③ アンカーボルトの締付を確認した。		
				④ 露出型固定柱脚は、メーカーのチェックシートにより確認した。		
6	デッキプレート			① スタッドボルトの打撃曲げ試験を行った。		
				② 接合の種類を確認を行った。(方法：)		
				③ 接合のピッチ、外観検査を行った。		
7	その他の 検査					
8	不具合の処 理及び検査 結果の考察					
9	各種検査の 書類	確 認 事 項		工事監理者の確認	確 認 事 項	工事監理者の確認
		① 鋼材の品質証明書		有 ・ 無	⑤ 工 事 写 真	有 ・ 無
		② 非破壊検査報告書		有 ・ 無	⑥ 社内検査記録	有 ・ 無
		③ 露出型柱脚施工管理報告書		有 ・ 無	⑦ その他	有 ・ 無
		④ 溶接技能者資格証明書		有 ・ 無		