

(第一面)

鉄骨工事施工状況・施工結果報告書

平成 年 月 日

株式会社 東北建築センター 様

下記建築物について、施工状況・施工結果報告書を提出します。なお、この施工状況・施工結果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。

報告者	建築主	住所	
		氏名	
作成者	工事監理者	()級建築士(大臣・知事)登録第 号 ()級建築士事務所()登録第 号	
		住所 TEL()-()-	
		氏名 印	
工事施工者	建設業許可(特定・一般) 第 号		
	住所 TEL()-()-		
		代表者名	
設計者	()級建築士(大臣・知事)登録第 号 ()級建築士事務所()登録第 号		
	住所 TEL()-()-		
		氏名	
第三者検査機関等 (接合部の受入検査)	受入検査機関等の名称		
	住所 TEL()-()-		
	代表者名		
		検査員資格・氏名	
検査技術者 (溶接部以外の受入検査)	所 属		
	住所 TEL()-()-		
	検査員資格・氏名 資格 建築鉄骨製品検査技術者 (登録番号)		
		建築高力ボルト接合管理技術者(登録番号)	
鉄骨加工工場	名 称 建設業の許可()登録第 号		
	住所 TEL()-()-		
	代表者名		
	工場名	(S ・ H ・ M ・ R ・ J)	
	(参考)	その他()	
	溶接管理責任者	所属 氏名 資格	
検査責任者	所属 氏名 資格		
社内検査	社内検査部門	所 属 部 署	
		検査員資格・氏名	
外注	外注検査機関名称	代表者名	
	住所		
		検査員資格・氏名	
建築物の概要	工事名称		
	確認済証番号 平成 年 月 日 第 号		
	建築場所		
	用途等		
	工事概要	工事種別	新築・増築・
		構造	・S(階～ 階)・SRC(階～ 階)・他()
		架構方式	桁行方向: ラン ・ ブレース ・他()
			梁間方向: ラン ・ ブレース ・他()
		階数等	地上: 階 地下: 階 PH: 階 軒高: m 最高高さ: m
	面積	建築面積: m ² 延べ面積: m ²	
確認済証交付後の計画変更確認申請	変更: 有・無		
	変更内容		
計画変更確認	平成 年 月 日 第 号		
番号・年月日	平成 年 月 日 第 号		

(第 二 面)

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重量	使用部位	鋼材の種類	使用重量			
	柱		k N			
	大梁		k N			
	小梁・間柱		k N			
	他 ()		k N			
高力ボルトの種類及び接合方法	HTBの種類	使用する HTB の径		接合方法	締付け方法	
	トルシア型	S10T ・ 径 M		摩擦・引張	<input type="checkbox"/> トルクコントロール法	
	JIS 型	F10T ・ 径 M		摩擦・引張	<input type="checkbox"/> トルクコントロール法 <input type="checkbox"/> ナット回転法	
	溶融亜鉛メッキ	F8T ・ 径 M		摩擦	<input type="checkbox"/> ナット回転法	
	接合面の処理	$\mu=0.45$	母材	スプライス PL		
		$\mu=0.40$	母材	スプライス PL		
溶接継目の部位・鋼材の種類・溶接材料及び溶接の種類	工場溶接	部 位	鋼 材 の 種 類		溶接材料 (ワイヤ等)	溶接の種類
		柱				突合せ・隅肉
		ダイヤフラム				突合せ・隅肉
		フランジ大梁				突合せ・隅肉
		ウェブ大梁				突合せ・隅肉
	現場溶接	柱 - 梁				突合せ・隅肉
		柱 - 柱				突合せ・隅肉
		梁 - 梁				突合せ・隅肉
						突合せ・隅肉
						突合せ・隅肉
添付図書	<input type="checkbox"/> 鋼材及びボルト等の規格証明書 (裏書きミルシート) <input type="checkbox"/> ボルト類の強度試験報告書 <input type="checkbox"/> 鋼材等の流通経路を示す書類 <input type="checkbox"/> 高力ボルト現場軸力導入試験報告書 <input type="checkbox"/> 溶接部の検査報告書 (外観・超音波探傷) <input type="checkbox"/> 高力ボルト締付け検査報告書					
記入上の注意						
	①	鉄骨工事の概要は、設計図書と整合の上必要な事項をご記入下さい。また高力ボルトの種類等は、該当するものを○印で囲み、該当する締付け方法の□にするしを付けて下さい。				
	②	この報告書に記載しきれない事項については、別紙にまとめて下さい。				
	③	添付図書の欄は、添付しているものについて□内にするしを記入して下さい。				
④	添付図書の各種検査結果は、できるだけ一覧表にまとめて下さい。					

※ ミルシート、超音波探傷等の試験結果等の添付図書を工事監理者や工事施工者の控え書類で提出する場合、担当者に申し出て下さい。検査終了後に返却致します。

(第三面)
鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果報告

検査等の項目		実施した試験・検査等の方法 (実施した項目チェック)	検査等の実施年・月・日			
			社内検査		受入検査	
			鉄骨加工工場	工事施工者	工事監理者	検査機関等
工場製作時における検査等の実施状況	鉄骨製作要領書・工作図	<input type="checkbox"/> 設計図書との整合 <input type="checkbox"/> 図書審査	H . .	H . .	H . .	
	溶接方法	<input type="checkbox"/> 製作要領書審査 <input type="checkbox"/> 承認試験	H . .	H . .	H . .	
	溶接技能者	<input type="checkbox"/> 資格証の確認 <input type="checkbox"/> 溶接条件と資格の適合 <input type="checkbox"/> 技量確認試験 (実施・他工事資料参考)	H . .	H . .	H . .	
	使用鋼材の受入検査	<input type="checkbox"/> ミルシート確認 <input type="checkbox"/> 立会検査 <input type="checkbox"/> 鋼材判別機器 <input type="checkbox"/> 材質試験 <input type="checkbox"/> ()	H . .	H . .	H . .	
	使用材料・製品等の受入検査 (高力ボルト・スタッド他)	<input type="checkbox"/> ミルシート確認 <input type="checkbox"/> 製品確認 <input type="checkbox"/> 立会検査 <input type="checkbox"/> ()	H . .	H . .	H . .	
	現寸検査等	<input type="checkbox"/> テープ合わせ <input type="checkbox"/> 床上現寸図 <input type="checkbox"/> 工作図審査 <input type="checkbox"/> 定規・型板検査 <input type="checkbox"/> ()	H . .	H . .	H . .	
	切断後の鋼材材質の確認	<input type="checkbox"/> マーキング確認 <input type="checkbox"/> 切板発注指示書確認 <input type="checkbox"/> 確認試験 <input type="checkbox"/> ()	H . .	H . .	H . .	
組立検査	<input type="checkbox"/> 開先形状・角度 <input type="checkbox"/> ルート面・ルート間隔 <input type="checkbox"/> 肌すき・食い違い <input type="checkbox"/> 仕口部のずれ <input type="checkbox"/> 裏あて金・エンドタブ <input type="checkbox"/> スカラップ工法 <input type="checkbox"/> スカラップ形状・寸法 <input type="checkbox"/> 仮付け溶接 <input type="checkbox"/> 内ダイヤフラムの取付け	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール	H . .	H . .	H . .	
	★以下の項目は2節目以降の組立検査時に確認する <input type="checkbox"/> 予熱の方法と管理方法の確認 <input type="checkbox"/> 予熱温度チェック <input type="checkbox"/> バス間温度、入熱量の管理方法の確認と管理の結果	<input type="checkbox"/> 製作要領書の確認 <input type="checkbox"/> 温度チョーク <input type="checkbox"/> ()	H . .	H . .	H . .	
	<input type="checkbox"/> ボルトの孔径 <input type="checkbox"/> 孔心・孔間隔のずれ <input type="checkbox"/> 摩擦接合面の確認	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ	H . .	H . .	H . .	
鉄骨製品の受入検査	部材の精度	<input type="checkbox"/> 部材の社内検査実施状況の確認 <input type="checkbox"/> 製品の社内検査報告書確認	H . .	H . .	H . .	
		<input type="checkbox"/> 部材表面検査 <input type="checkbox"/> 部材寸法検査 <input type="checkbox"/> 取合い部検査 <input type="checkbox"/> スタッド溶接検査 <input type="checkbox"/> 高力ボルト締め付け検査 <input type="checkbox"/> スラグ、スパッターの除去 <input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験	H . .	H . .	H . .
	溶接部の品質	<input type="checkbox"/> 外観検査 (精度・表面欠陥) <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 (内部欠陥)	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 超音波探傷試験 <input type="checkbox"/> ()	H . .	H . .	H . .
社内検査結果のまとめ	<input type="checkbox"/> 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・氏名 ()		受入検査結果のまとめ	<input type="checkbox"/> 第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書確認 <input type="checkbox"/> 契約書等確認、検査を実施した者の所属・資格・氏名 () <input type="checkbox"/> 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・氏名 ()		
	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・検査ロットの合否判定・補修方法等			1 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						

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		<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> 図書審査	H . .	H . .	H . .	
	溶接方法		<input type="checkbox"/> 製作要領書審査 <input type="checkbox"/> 承認試験	H . .	H . .	H . .	
	溶接技能者		<input type="checkbox"/> 資格証の確認 <input type="checkbox"/> 溶接条件と資格の適合 <input type="checkbox"/> 技量確認試験（実施・他工事資料参考）	H . .	H . .	H . .	
	使用材料・製品の検査 （高力ボルト等）		<input type="checkbox"/> ミルシートの確認 <input type="checkbox"/> 現場軸力導入試験 <input type="checkbox"/> （ ）	H . .	H . .	H . .	
	柱脚部	<input type="checkbox"/> 柱据付け面の状況 <input type="checkbox"/> アンカボルトの据付け状況 <input type="checkbox"/> 露出型固定柱脚の施工状況 <input type="checkbox"/> （ ）	<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> レベル <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 柱脚メーカーの仕様図との照合 <input type="checkbox"/> （ ）	H . .	H . .	H . .	
		建て方	<input type="checkbox"/> 建入れ直し <input type="checkbox"/> 仮締めボルト <input type="checkbox"/> 倒壊防止措置 <input type="checkbox"/> 建て方精度 <input type="checkbox"/> （ ）	<input type="checkbox"/> 施工要領書等との照合 <input type="checkbox"/> 目 視 <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 下げ振り	H . .	H . .	H . .
	ボルト工事	<input type="checkbox"/> 摩擦接合面の確認 <input type="checkbox"/> 食い違い・肌すき検査 <input type="checkbox"/> 一次締め後全数マーキング <input type="checkbox"/> 本締め検査 <input type="checkbox"/> 共回り・締め忘れ検査	<input type="checkbox"/> 目 視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> （ ）	H . .	H . .	H . .	
		溶接工事	<input type="checkbox"/> 作業環境等 <input type="checkbox"/> 予熱の実施状況 <input type="checkbox"/> ルート間隔 <input type="checkbox"/> 食い違い・仕口部のずれ <input type="checkbox"/> エンドタブ、裏当て金の施工状況	<input type="checkbox"/> 施工要領書等との照合 <input type="checkbox"/> 温度チョーク <input type="checkbox"/> 目 視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール	H . .	H . .	H . .
	社内検査結果のまとめ	<input type="checkbox"/> 溶接部の外観検査（精度・表面欠陥） <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 <input type="checkbox"/> （ ）	<input type="checkbox"/> 目 視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 超音波探傷試験 <input type="checkbox"/> （ ）	H . .	H . .	H . .	
		<input type="checkbox"/> 合成スラブの施工状況 （スタッド、焼き抜き栓溶接等）	<input type="checkbox"/> 目 視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験 <input type="checkbox"/> デッキプレート等メーカー仕様図との照合	H . .	H . .	H . .	
社内検査 <input type="checkbox"/> 実施 <input type="checkbox"/> 省略 <input type="checkbox"/> 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・氏名 （ ）		<input type="checkbox"/> 第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書確認 <input type="checkbox"/> 契約書等確認、検査を実施した者の所属・資格・氏名 （ ） <input type="checkbox"/> 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」所属・氏名 （ ）					
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・検査ロットの合否判定・補修方法等	1 抜取検査の場合は、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							