

# 鉄骨工事施工結果報告書

提出日                      年    月    日

(あて先)    建築主事

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	年	月	日	第 号 確認機関名
	“(変更)”	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                      m <sup>2</sup>

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

使用鋼材		鋼材種別	柱 (                      )	梁 (                      )	ダイヤム等他 (                      )	
		最大板厚	柱 (                      )	梁 (                      )	ダイヤム等他 (                      )	
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 ・スチールエントグ (L= ) ・フラックスグ 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 スラッグ、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 ( ) ( J I S ・ トルシ )		
				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。( J I S 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 接合の種類の確認を行った。( )		
				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		