

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。

株式会社 東京建築検査機構 御中

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

級建築士

登録第

号

工事施工者

住所

電話

会社名

建設業許可

大臣・知事

()

第

号

氏名

(法人にあつては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名)

品質窓口責任者

氏名

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

(法人にあつては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名)

記

(工場名:

工場)

工事名称		建築工事施工 計画報告書		年月日第号			
建 築 物	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			
	品質管理責任者		所属会社	電話			
	構造種別	S造 RC造 SRC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		年	月	日 第号		
	計画変更年月日及び番号		年	月	日 第号(変更内容別紙)		
			年	月	日 第号(変更内容別紙)		
鉄 骨 加 工 工 場	名称		代表者氏名				
	所在地						
	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 ()		ベースプレート
			STKR ()		その他(TMCP,FR) ()		()
			BCP ()				
			BCR ()				
その他(TMCP,FR) ()							
監 理 者 総 合 所 見					受付欄		

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
			都登録 第	号	
	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	
溶接部の受入検査	検査項目	① 突合せ溶接部の外観検査(VT) <input type="checkbox"/> 表面欠陥検査 <input type="checkbox"/> 溶接部の寸法 <input type="checkbox"/> 外観形状 ② 突合せ溶接部の超音波探傷検査 ③ すみ肉溶接部の外観検査			
	ロット構成	<input type="checkbox"/> 各節ごと <input type="checkbox"/> 製作部位(柱梁仕口接合部、柱接合部、その他)ごと <input type="checkbox"/> ロットの大きさ300個以下 <input type="checkbox"/> ロットの大きさ()個以下			
	抜き取り方法	<input type="checkbox"/> JASS6の方法 <input type="checkbox"/> ロットごと一律()% <input type="checkbox"/> ロットごと一律()個 <input type="checkbox"/> その他			
	指定事項	初回抜き取り率 VT()%以上 UT()%以上 ロット許容不良意率 VT()%以下 UT()%以下			
	VT内容不良個所の				
	UT内容不良個所の				
	不良個所の処理内容	VT		UT	
	工事現場溶接部の温度管理結果の考察				
	工事現場溶接部の温度管理結果の考察状況				
	内質検査※	検査方法	<input type="checkbox"/> 硬さ試験 <input type="checkbox"/> 不可逆性の示温塗料塗布 <input type="checkbox"/> その他		
ロット構成		<input type="checkbox"/> 各節ごと <input type="checkbox"/> 製作部位(柱梁仕口接合部、柱接合部、その他)ごと <input type="checkbox"/> ロットの大きさ300個以下 <input type="checkbox"/> ロットの大きさ()個以下			
抜き取り方法		<input type="checkbox"/> ロットごと一律()% <input type="checkbox"/> ロットごと一律()個 <input type="checkbox"/> その他			
結果の判定及び置					

※ 高さが45mを超える建築物で溶接する鋼材の板厚が25mm以上の部分又は高さが45m以下の建築物で溶接する鋼材の板厚が40mmを超える部分において、鉄骨工事等の工事に関する東京都取扱要綱により内質検査を必要とする場合に実施した受入検査

鉄骨造確認項目報告

確認項目		確認内容		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	
				注2 確認方法	注2 確認方法	注2 確認方法	注2 確認方法		
注1) 他 工 程 部 分	基礎工事	/	/	RC造による		/	/	/	
	RC工事	/	/	RC造による		/	/	/	
I 報 告 書 審 査 に よ る 確 認 事 項 (②③④は加工工場における作業に対する確認事項)	①加工工場の選定 注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					
	②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					
	⑤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					
	④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)					
	⑤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					
⑥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 注7)						
II 工 事 現 場 検 査 事 項	1 全 体	①加工工場の類別	※	規則1条の3	表示板又は認定書による加工工場の類別グレード確認				
		②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				
		③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)				
		④部材の寸法・形状		令3章8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)				
	⑤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	①加工溶接部分の外観・形状・寸法 ※4	※	令9296	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)					
②工事現場溶接部分の組立精度注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					
③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 注7)					
④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9296	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)							

II 工 事 現 場 確 認 事 項 （ つ づ き ）	3 高 力 ボ ル ト 接 合 部 注 6	①M17形高力ボルト	※	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)締め付け状態の確認(肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態の確認)				
		②高力六角ボルト (溶融亜鉛めっきボルト)	※	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)締め付け状態の確認(肌すき・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	柱脚接合工法と仕様の確認(確認図書との照合)				
			①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	e)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				
		②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77②③)					
②埋込み形式				e)スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認					
		※	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 帳 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 : 工場等で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 : 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。
 - F : 工事監理者 (構造担当 : 会社名 氏名)が直接確認したもの。
- 工事監理者及び工事施工者がAからFまでの確認方法を参考に記入する。また、配筋工事等の重要項目については、工事監理組織図に記載されている構造担当者が直接確認したものは、「+F」(記入例 A+F、B+F、C+F)と記入する。

- 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、工事現場で溶接された部分。
- 5 当該工事の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③及び④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」

H. T. B. ミルシート一覧表

工事名称		工事監理者 (係員)		
建築工事施工計画報告書受付番号		工事施工者 (現場代理人)		
区 市	年 月 日 第 号			
この建築物に使用したHTBは、下表のとおりです。				
HTB使用量の合計(本)	実施			
製造会社名	ボルトの種類 (記号)	断面形状	実施重量 (kg)	備考

注 : 1. 製造会社ごと及びボルトの種類(記号)ごとに記入すること。
 2. ボルトの種類(記号)はF10T、F8T等を記入すること。
 3. 断面形状はM16、M20等(径)を記入すること。
 4. 使用した本数重量を実施本数欄に記入すること。

現場受入検査

工事名

試験日

天 候

気 温

立会者

鉄骨会社

現場検査士認定番号

現場検査士

軸力計番号

ボルトメーカー名

品名・等級		
サイズ		
ロット番号		
ボルト軸力 (kN)	1	
	2	
	3	
	4	
	5	
	平均値	
判 定		

ボルト軸力の判定基準(平均値)

単位(kN)

呼び径	常温時(10~30℃)	常温以外(0~60℃)
S10T M16	110~133	106~139
S10T M20	172~207	165~217
S10T M22	212~256	205~268
S10T M24	247~298	238~312
S10T M27	322~388	310~406
S10T M30	394~474	379~496

注 : 検査状況写真を添付のこと