## （様式４）

**鉄骨工事施工結果報告書**

年　月　日

建築主事　様

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 報告者(工事施工者) |  | 住所 |  |
|  | 営業所名 |  |
|  | 建設業許可 | (大臣･知事)登録第　　　　　号 |
|  |  | 管理者氏名 |  |
|  |  | 電話番号 |  |

下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。

|  |  |
| --- | --- |
| 工事名称 |  |
| 建築主氏名 |  |
| 工事場所 |  |
| 確認済証 | 年　　月　　日 | 第号 |
| 確認機関名 |  |
| 計画変更確認済証 | 年　　月　　日 | 第号 |
| 確認機関名 |  |
| 建築物構造 | 造　　一部　　　　　　　造 |
| 建築物規模 | 階数 | 地上　　　階　地下　　　階 | 延べ床面積 | ㎡ |

**工事管理の状況**

|  |  |
| --- | --- |
| 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 | 検査員名(工場) |  | 資格 |  |
|  | 検査 | 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 | 製作 | 工事施工者 | 委託検査機関(第三者機関) | 鉄骨加工工場 |
| 場所 | 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 |  | 有・無 |

**検査の状況**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 番号 | 検査項目 | 検査の日付 | 内容 |
| 施工者 | 監理者 |
|  | 工作図確認 |  |  | 1. 施工図の確認及び現寸検査を行った。
 |
|  | 現寸検査 |  |  | 1. 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。
 |
|  |  |  |  | 1. 設計図書の変更をした項目(　　　　　　　　　　　　　　　　　)
 |
|  | 材料検査 |  |  | 1. 溶接棒,溶接姿勢,電流,溶接技術者資格を確認した。
 |
|  | 溶接仕口部 |  |  | 1. 使用材料の材料検査を行った。（試験・ミルシート）
 |
|  | 仮付組立検査 |  |  | 1. 突合せ溶接の開先角度を検査した。
 |
|  |  |  |  | 1. 同上のルート面状態,ルート間隔を検査した。
 |
|  |  |  |  | 1. スカラップ(旧式・改良・ノンスカ)を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. エンドタブ(スチール(L=　　　)・フラックス)を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. 裏あて金の取付け状態又は裏はつりを確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. 突合せ継手の食い違い,仕口部の板ずれを検査した。
 |
|  |  |  |  | 1. すみ肉溶接のはだすきを検査した。
 |
|  |  |  |  | 1. 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。
 |
|  |  |  |  | 1. 組立て溶接の確認をした。
 |
|  |  |  |  | 1. ボルト等の縁端距離,相互間の中心距離の確認をした。
 |
|  |  |  |  | 1. ボルト孔の径とボルト径の確認をした。
 |
|  | 溶接検査 |  |  | 1. 入熱温度,パス間温度の管理状況を確認した。
 |
|  | 製品検査 |  |  | 1. 柱,梁等の部材寸法等を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. すみ肉溶接の脚長寸法を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. 裏ハツリの施工を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. スラグ,スパッタの除去(清掃)を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. 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。
 |
|  |  |  |  | 1. 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。
 |
|  | ボルト締付 |  |  | 1. 高力ボルトの製品名(　　　　　　　　)(JIS・トルシア)
 |
|  | 建て方検査 |  |  | 1. 高力ボルトの材料強度を確認した。(ミルシート)
 |
|  |  |  |  | 1. ボルトの本数,径,添板の板厚等を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. 高力ボルトの摩擦面処理を確認した。(方法：　　　　　　　　　)
 |
|  |  |  |  | 1. 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)
 |
|  |  |  |  | 1. 一次締め後マーキングを行った。（全ての高力ボルト）
 |
|  |  |  |  | 1. 二次締め後ﾅｯﾄ回転量,共回り･軸回りの無い事,ﾎﾞﾙﾄ余長を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. トルシア型の場合,ピンテールの破断を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. 建入れ精度を確認確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. ブレースの遊びがないか確認した。
 |
|  | 柱脚 |  |  | 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。
 |
|  | (通常型) |  |  | 1. グラウトモルタルの充填を確認した。
 |
|  | (既成型) |  |  | 1. アンカーボルトの締付を確認した。
 |
|  |  |  |  | 1. 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。
 |
|  | デッキ |  |  | 1. スタッドボルトの打撃曲げ試験を行った。
 |
|  | プレート |  |  | 1. 接合の種類の確認を行った。(方法：　　　　　　　　　　)
 |
|  |  |  |  | 1. 接合のピッチ,外観検査を行った。
 |
|  | その他の |  |  |  |
|  | 検査 |  |  |  |
|  | 不具合の処 |  |
|  | 理及び検査 |
|  | 結果の考察 |
|  | 各種検査の | 確認事項 | 工事監理者の確認 | 確認事項 | 工事監理者の確認 |
|  | 書類 | 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 |  | 有・無 |