

(様式5)

鉄骨工事施工結果報告書

年 月 日

建築主事 様

報 告 者 住 所
(工事施工者) 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	年 月 日	第 号			
確 認 済 証	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	m ²

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					余盛り過大	有・無		
	パス間温度					溶接ビート不揃い	有・無		
	アンダーカット					ピ ッ ト	有・無		
	割 れ					溶接部のずれ	有・無		
	オーバーラップ						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	
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			4. 溶接棒,溶接姿勢,電流,溶接技術者資格を確認した。
				5. 使用材料の材料検査を行った。(試験・ミルシート)
				6. 突合せ溶接の開先角度を検査した。
				7. 同上のルート面状態,ルート間隔を検査した。
				8. スカラップ(旧式・改良・ノンスカ)を確認した。
				9. エンドタブ(スチール(L=)・フラックス)を確認した。
				10. 裏あて金の取付け状態又は裏はつりを確認した。
				11. 突合せ継手の食い違い,仕口部の板ずれを検査した。
				12. すみ肉溶接のはだすきを検査した。
				13. 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。
				14. 組立て溶接の確認をした。
				15. ボルト等の縁端距離,相互間の中心距離の確認をした。
				16. 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,共回り・軸回りの無い事,ボルト余長を確認した。
				8. トルシア型の場合,ピンテールの破断を確認した。
				9. 建入れ精度を確認確認した。
				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。(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
		①鋼材の品質証明書		有・無
		②非破壊検査報告書		有・無
		③露出型柱脚施工管理報告書		有・無
		④溶接技能者資格証明書		有・無
		確認事項		工事監理者の確認
		⑤工事写真		有・無
		⑥社内検査記録		有・無
		⑦その他		有・無
				有・無
				有・無