

鉄骨工事施工状況報告書

様

提出日 年 月 日

I 一般事項

建築主		住所 (TEL)		氏名 (印)						
報告者	工事監理者	住所 (TEL)		事務所名 () 級建築士事務所 () 登録第 号						
	工事施工者	住所 (TEL)		氏名 (印) () 級建築士 () 登録第 号						
建築物概要	設計者	住所 (TEL)		事務所名 () 級建築士事務所 () 登録第 号						
	建築工事の名称									
	建築確認	年 月 日 第 号								
	建築場所									
	主要用途		階数	地上階/地下階	延べ床面積	m ²				
	構造種別	S造・SRC造・他(造)		架構形式	X方向	Y方向				
	溶接長	m	鉄骨総重量	t	鉄骨単位重量	t/m ² 計算ルート X方向 Y方向				
	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部位等	使用部位	鋼材の種類	使用重量	高力ボルトの種類及び接合方法等	種類・径等	接合方法	締付方法		
						トルシア型	S T・径 M	摩擦・引張	<input type="checkbox"/> トルクコントロール法	
						JIS型	F T・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	F T・径 M	摩擦	<input type="checkbox"/> ナット回転法(大臣認定品)	
	接合面の処理		$\mu = 0.45$	$\mu = 0.45$	1 母材 2 スプライスPL					
溶接継目の部位、鋼材の種類及び短期許容応力度の区分等	工事溶接	接合部位	鋼材の種類	溶接の種類	強度区分	現場	接合部位	鋼材の種類	溶接の種類	強度の区分
				突合せ・すみ肉	F・0.9F	場 溶 接			突合せ・すみ肉	F・0.9F
				突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F
				突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F
				突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F
				突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F
		突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F		
建築確認通知書と設計図書との照合		訂正箇所(有・無)			設計図書の訂正(確認済・未確認)					
建築確認後の変更事項	変更届の提出(有・無) 届け出年月日 年 月 日									
鉄骨製作工場名の現場表示板の設置期間		年 月 日から 年 月 日まで設置 (写真提出)								

工 事 関 係 者 住 所 ・ 氏 名	工事監理者 構造担当責任者		事務所名 住所 資格・氏名()級建築士()登録第 号 (TEL)
	第三者検査機関 等(溶接部の受入れ検査)注1		受入検査機関等の名称 住所 検査員資格・氏名 (TEL)
	検査技術者(溶接部以外の受入れ検査)注1		所属 住所 検査員資格・氏名 (TEL)
	工事施工者 鉄骨工事責任者		建設会社名 資格・氏名
	鉄骨加工工場	名称 住所	
		<input type="checkbox"/> 大臣認定工場	工場のランク 認定(登録)年月日 年 月 日 有効期限 年 月 日
		<input type="checkbox"/> 知事登録工場	認定(登録)番号 第 号
		溶接管理責任者	所属 氏名 資格
	社内検査	検査責任者	所属 氏名 資格
		<input type="checkbox"/> 外注	注 外注検査機関等の名称 住所 検査員資格・氏名
<input type="checkbox"/> 社内検査部門		所属 部署 検査員資格・氏名	
添付書類等	<input type="checkbox"/> 鋼材等の裏書ミルシート <input type="checkbox"/> ボルト類の強度試験報告書 <input type="checkbox"/> 工事監理契約書(写し) <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"/> 認定証・資格証(写し) <input type="checkbox"/> 溶接部の検査方向書(外観+超音波探傷) <input type="checkbox"/> 高力ボルトの締付け検査報告書 <input type="checkbox"/> 鉄骨製作工場名の現場表示板の写真 <input type="checkbox"/> 溶接部検査に関する契約書(写し) <input type="checkbox"/> 合成スラブの施工状況報告書 <input type="checkbox"/> 各工程の工事写真 <input type="checkbox"/> 溶接部の強度試験成績書 <input type="checkbox"/> 露出型注脚施工管理報告書 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		

注. 1 溶接部を除く受入れ検査について、工事監理者が検査計画書及び検査依頼書に基づき依頼した技術者の所属、資格及び氏名等を記入する。

注. 2, 3 参照

II 鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果

a.検査等の項目		b.実施した試験・検査等の方法 (実施した項目チェック)	c.検査等の実施年月日				
			社内検査(注2)		受入れ検査(注3)		
			鉄骨加工工場	工事施工者	工事監理者	検査機関等	
① 工 場 製 作 時 に お け る 検 査 状 況	鉄骨加工工場の決定	<input type="checkbox"/> 書類審査 <input type="checkbox"/> 大臣認定等のランク確認 <input type="checkbox"/> 工場実地調査					
	鉄骨製作要領書	<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> 図書審査					
	溶接方法の承認	<input type="checkbox"/> 製作要領書審査 <input type="checkbox"/> 承認試験					
	溶接技能者の承認	<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)					
	使用鋼材等の受入検査	<input type="checkbox"/> ミルシートの確認 <input type="checkbox"/> 立会検査 <input type="checkbox"/> 鋼材判別器 <input type="checkbox"/> 材質試験 <input type="checkbox"/> ()					
	使用材料・製品等の受入検査 (高力ボルト、スタッドボルトその他)	<input type="checkbox"/> ミルシートの確認 <input type="checkbox"/> 製品確認 <input type="checkbox"/> 立会検査 <input type="checkbox"/> ()					
	原寸検査等	<input type="checkbox"/> テープ合わせ <input type="checkbox"/> 床上原寸図 <input type="checkbox"/> 工作図審査 <input type="checkbox"/> 定規・型板検査 <input type="checkbox"/> ()					
	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"/> ()					
	組 立 検 査	<input type="checkbox"/> 開口形状・角度 <input type="checkbox"/> ルート面・ルート間隔 <input type="checkbox"/> 肌すき, 食違 <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"/> 内ダイヤの取付け ★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"/> パス間温度, 入熱量の管理方法の確認と管理の結果	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 製作要領書の確認 <input type="checkbox"/> 温度チョーク <input type="checkbox"/> ()				
		<input type="checkbox"/> ボルトの口径 <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				
鉄 骨 製 造 の 品 質	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 <input type="checkbox"/> 部材表面検査 <input type="checkbox"/> 部材表面検査 <input type="checkbox"/> 取り合い部検査 <input type="checkbox"/> スタッド溶接検査 <input type="checkbox"/> 高力ボルトの締め付け検査 <input type="checkbox"/> スジグ, スパッタの除去 <input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ・スケール <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験				
	溶接	<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"/> ()					
受 入 検 査 状 況	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ものの所属・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の確認 契約書等確認検査を実施した者の資格・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 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		
	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		・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					
②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に承認		<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> 図書審査			
	溶接方法の承認		<input type="checkbox"/> 製作要領書審査 <input type="checkbox"/> 承認試験			
	溶接技能者の承認		<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)			
	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"/> ()			
	柱脚部	<input type="checkbox"/> 柱据付け面の状況 <input type="checkbox"/> アンカー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"/> 注脚メーカーのチェックシート照合 <input type="checkbox"/> ()			
	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			
	ボルト工事	<input type="checkbox"/> 摩擦接合面の確認 <input type="checkbox"/> 食違い・肌すき検査 <input type="checkbox"/> 1次締め後全数マーキング <input type="checkbox"/> 本締め検査 <input type="checkbox"/> 共廻り・締め忘れ検査		<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> ()		
		<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"/> 食違い・仕口部ずれ <input type="checkbox"/> エンドタブ、裏当て金の施工状況 <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"/> 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"/> 施工要領書等の照合 <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 <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"/> () <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験 <input type="checkbox"/> スラブメーカーのチェックシート照合		
	溶接工事	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の確認 <input type="checkbox"/> 契約書等確認実施した者の所属・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検査報告書を添付する			左記で社内検査実施の場合は、次の1, 省略の場合2とする。 1 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に検査報告書を添付する。	

		・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	・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		

注2 左に掲げられた「a. 検査等の項目」欄の項目について、社内検査として実施した項目を「b. 実施した試験・検査等の方法」欄の項目から選んで、をチェックする。「c. 検査等の実施年月日」欄にこれらを実施した月日を記入する。

注3 上記と同様に、3者がそれぞれの立場で、受入れ検査として実施した項目とこれらを実施した月日を記入する。このうち、工事監理者が自らの業務の一部を他者（本報告書様式第2面の「検査技術者（溶接部以外の受入れ検査）」欄に記載した技術者 注1 参照）に依頼して、代行検査等に当たさせた項目については、**工事監理者の欄**に検査等の月日と当該「検査技術者」の氏名を記入する。