

鉄骨工事報告書

年 月 日

建築主事殿

代表となる 事務所名 級建築士事務所 () 登録第 号
工事監理者 所在地 TEL
資格・氏名 級建築士 (大臣・知事) 第 号
工事施工者 施工者名 建設業許可 (特定・一般) 第 号
所在地 TEL
氏名
建築主 住所 TEL
氏名

下記、建築工事において鉄骨工事 (溶接・高力ボルト) を次のとおり施工しましたので報告します。

工事名											
建築場所											
確認年月日番号	年	月	日	第	号	構造計算	ルートI-(), ルートII、ルートIII、その他				
工事概要	構造種別	S・SRC・		階数	/ ^{PH}	架構形式	ラーメン・ブレース・				
	軒の高さ	m	最大はり間		m	建築面積	m ²	延べ面積		m ²	
鉄骨加工業者	名称	建設業許可(特定・一般) 第 号									
	工場所在地	TEL									
	工場認定・登録 (有・無)	大臣認定 第 号				東京都 (T1・T2・T3) No					
	認定日・登録日	年	月	日	年 月 日						
	有効期限	年	月	日	年 月 日						
溶接の種類	工場溶接 (アーク半自動溶接,)										
非破壊検査会社	※1 社内検査	検査率	VT	%	UT	※2 受け入れ検査	検査率	VT	()%	UT	()%
	会社名	CIW No.				会社名	都登録 No. CIW No.				
	(技術者名)	()				(技術者名)	()				
使用鋼材 (最大板厚)	柱	SS. 400. 490	(t=	mm)	梁	SS. 400. 490	(t=	mm)			
		SM. 400(A.B). 490(A.B)	(t=	mm)		SM. 400(A.B). 490(A.B)	(t=	mm)			
		SN. 400(A.B.C). 490(B.C)	(t=	mm)		SN. 400(A.B.C). 490(B.C)	(t=	mm)			
		STKR. 400. 490	(t=	mm)		STKR. 400. 490	(t=	mm)			
		その他(TMCP.FR.BCP.BCR)	(t=	mm)		その他(TMCP.FR.BCP.BCR)	(t=	mm)			
鋼材使用量	SS材: ton	SM材: ton	SN材: ton	その他: ton	合計	ton					

溶接工事	接合箇所		鋼材種別	形状	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接工の氏名・資格・No.		
	工場溶接	突合せ			mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P
				mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
すみ肉				mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
				mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
現場溶接	突合せ			mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
				mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
	すみ肉			mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
				mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
高力ボルト接合工事	ボルト種類、径		接合方法	摩擦面の表面処理		ボルトの締付方法、締付機器				
	JIS形 (F10T.)		1.摩擦	1. 母材 :		JIS形				
	トルシア形 (S10T.)		2.引張	2. スプライスPL :		トルシア形				
M12.16.20.22.		3	3. フィラーPL :							
検査及び確認事項実施した項目を○で囲んで下さい	1. すみ肉溶接のはだすきを検査した。		10-1トルシア形高力ボルトの使用銘柄 () を確認した。							
検査を行った者の所属氏名	2. すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。		10-2トルシア形高力ボルトセットの導入軸力試験を							
	3. 突合せ溶接の開先角度及び仮付溶接の状況を検査した。		現場で行いトルク係数値を確認した。							
	4. 同上のルート面、ルート間隔及びスカラップ		11. 部材の密着を確認して二度締めを行った。							
	r= mmを確認した。		12. 高力ボルト接合部の摩擦面処理を行ったことを確認した。							
	5. エンドタブの取付を確認した。		13. 高力ボルトの種類、径、本数と添板及び							
	6. 裏当て金の取付け又はウラハツリの施工を確認した。		フィラーPLの板厚と枚数を確認した。							
	()	7. スラグ、スパッタの除去(清掃)を確認した。		14. 現寸検査、組立検査、※3溶接部の検査等を行った。						
	()	8. 柱、梁部材の寸法を確認した。		15. 建方検査、現場溶接、※3溶接部の検査等を行った。						
	()	9-1. JIS形高力ボルトの締付を () で行った。		16. 溶接の不具合部分の補修を適切に行った。						
		9-2. JIS形高力ボルトのトルク値を確認した。		17. 柱脚部の施工が適切に行われていることを確認した。						
記入上の注意							その他			
◎ 提出及び記入は、原則として工事監理者によること。							● 参考写真(別紙に貼って添付)			
※1 鉄骨加工業者又は鉄骨加工業者から依頼を受けた代行検査業者が行う検査をいう。							1) 柱と梁の接合部(開先加工、板付状況等)			
※2 工事監理者又は工事施工者等から依頼を受けた代行検査業者が行う検査をいう。工事現場溶接がある場合は()に記入する。							2) 柱脚部(アンカーボルト、ベースプレート、根巻の鉄筋等)			
※3 溶接部の検査等とは外観検査及び超音波探傷検査をいう。							3) ボルトの接合部(高力ボルトの締付け状況、本数)			
							4) その他の接合部(ブレース取付部等)			
							● 溶接技術者の資格証明証の写しを添付して下さい。			