

(日本産業規格A列 4 番)

溶 接 工 事									
工場溶接（完全溶込み溶接部）					工事現場溶接（完全溶込み溶接部）				
☐ 被覆アーク溶接 ☐ ガスシールドアーク溶接 ☐ サブマージアーク溶接 ☐ その他()					☐ 被覆アーク溶接 ☐ ガスシールドアーク溶接 ☐ サブマージアーク溶接 ☐ その他()				
鋼材の切断の方法									
開 先 の 形 状		別添図 のとおり			開先の仕上方法				
エンドタブの種類と 主な使用部位		☐ 鋼製タブ							
		☐ フラックスタブ（セラミックス フラックス）							
種 類	使用部位	鋼 種	最大板厚（mm）	種別	溶接材料等	作業姿勢			
工 場 溶 接	完全溶込み					F V H O			
						F V H O			
						F V H O			
						F V H O			
	すみ肉					F V H O			
						F V H O			
溶 接 管 理 技 術 者		所属		氏名		資格			
溶 接 検 査 責 任 者		所属		氏名		資格			
受入検査	検 査 機 関 名				都登録 CIW	第 番号	号		
	検 査 員	氏名 資格							
	検 査 率	☐ 外観検査 % ☐ 超音波探傷検査 % ☐ 内質検査 %							
	検 査 内 容								
種 類	使用部位	鋼 種	最大板厚（mm）	種別	溶接材料等	作業姿勢			
工 事 現 場 溶 接	完全溶込み					F V H O			
						F V H O			
						F V H O			
						F V H O			
	すみ肉					F V H O			
						F V H O			
溶 接 管 理 技 術 者		所属		氏名		資格			
受入検査	検 査 機 関 名				都登録 CIW	第 番号	号		
	検 査 員	氏名 資格							
	検 査 率	☐ 外観検査 % ☐ 超音波探傷検査 % ☐ 内質検査 %							
	検 査 内 容								
重点管理内容									

高力ボルト接合工事					
高力ボルト接合工事施工者名称：					
施工管理責任者		所属		氏名	
資格					
高力ボルトの タイプ	☐ トルシア形高力ボルト	☐ 高力六角ボルト	☐ 溶融亜鉛めっき高力ボルト	☐ その他（ ）	
高力ボルト 認定番号		JIS B 1186			
接合方法	☐ 摩擦接合 ☐ 引張接合	☐ 摩擦接合 ☐ 引張接合	☐ 摩擦接合 ☐ 引張接合		
摩擦係数	0.45（ ）	0.45（ ）	0.40（ ）		
摩擦面の表面処理	母材（ ） スプライスPL（ ） フィラーPL（ ）	母材（ ） スプライスPL（ ） フィラーPL（ ）	母材（ ） スプライスPL（ ） フィラーPL（ ）		
ボルトの締付方法	☐ トルクコントロール法	☐ トルクコントロール法 ☐ ナット回転法	☐ ナット回転法		
締付機器	一次締： 二次締：	一次締： 二次締：	一次締： 二次締：		
すべり係数試験 (リン酸塩処理摩擦面)	☐ 有 1 試験体：□標準試験片 □工事現場継手に準ずる □工事現場継手と同一 2 摩擦面：□自然放置（ ） □化学処理（ ） □ショットブラスト ☐ 省略：照合用標本との比較による目視確認				
軸力導入試験 (トルシア型高力ボルト)	☐ 有 □省略：（ ）				
重点管理内容					

試験・検査の計画

試 験 ・ 検 査 等 の 項 目		鉄骨加工工場	工事施工者	検査機関	工事監理者	試 験 ・ 検 査 等 の 項 目					鉄骨加工工場	工事施工者	検査機関	工事監理者	
工場製作	1 鉄骨加工工場の決定					工事現場施工	1 工事現場施工計画書								
	2 製作用領書						2 建方検査								
	3 工作図						3 高力ボルトの検査								
	4 使用材料（鋼材・ボルト等）						3-1 摩擦接合面検査								
	5 現寸検査						3-2 軸力導入試験								
	6 組立検査（開先形状等）						3-3 締付け後検査								
	7 寸法精度検査						4 溶接部の検査								
	8 溶接部の検査						4-1 外観検査								
	8-1 外観検査						4-2 超音波探傷検査								
	8-2 超音波探傷検査						4-3 内質検査 ※								
	8-3 内質検査 ※						5 その他（ ）								
	9 その他（ ）														

自主検査(○) = 鉄骨加工工場が、社内検査を実施する項目について○印をつける。

承認(○) = 工事施工者・工事監理者が鉄骨加工工場の自主的な検査に任せ、事後報告を一括して行えば良いとした項目に○印をつける。

立会い(□) = 工事施工者・工事監理者が鉄骨加工工場の自主的な検査に任せ、事後報告を一括して行えば良いとした上で、確認のために一部サンプルの立会検査を行う項目に□印をつける。

受入れ検査(△) = 工事施工者・工事監理者が、自ら又は第三者機関に代行させて検査を実施する項目に△印をつける。

※ 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、鉄骨造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は、受入検査として実施すること。