

## 鉄骨工事報告書

平成 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 印  
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 印  
建築主 住所 TEL  
氏名 印

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	平成	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 <sup>2</sup>	延べ面積	m <sup>2</sup>			
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.	都登録 No.								
	(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	工場溶接	突合せ	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.	
			すみ肉		mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F・V・H・O・P
	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	
	工場溶接	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	
	現場溶接	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		<p>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。</p> <p>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</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>								
		検査を行った者の 所属氏名  ( )  ( )  ( )								
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) 柱脚部（アンカーボルト、ベースプレート、根巻の鉄筋等）								
※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。		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）								
※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。		● 溶接技術者の資格証明証の写しを添付して下さい。								