様式2 その1

鉄骨工事施工計画報告書

この報告書及び添付図書に記載の事項は、事実に相違ありません。

年　　月　　日

町田市長 様

代表となる工事監理者　住　所　　電話

会社名　　( )級建築士事務所　(　) 登録第(　　)号

氏　名　　( )級建築士　　(　) 登録第(　　)号

工事施工者　住　所　　電話

会社名　　建設業の許可　大臣･知事（　　）第　　)号

氏　名

（法人にあっては、その事務所の所在地、名称、代表者の氏名）

品質窓口責任者　氏　名　　電話

記

（工場名：　　工場）

建築物	工事現場	名　称		建築工事施工計画報告書	年　月　日　第　　号		
		所在地	東京都町田市		電話		
	構造設計者	氏名		所属会社	電話		
	溶接技術監督員	氏名		所属会社	電話		
	品質管理責任者	氏名		所属会社	電話		
	構造種別	S造　SRC造　(　　)造		架構形式	ラーメン　ブレース　(　　)		
	軒の高さ	m	最大張り間	m	延べ面積	㎡	
	確認済証交付機関						
	確認・計画通知、年月日及び番号	年　月　日　第　　号					
	計画変更、年月日及び番号	年　月　日　第　　号（変更内容は別紙）					

鉄骨工事概要	溶接工事施工者	鉄骨加工工場の名称	工場	代表者氏名			
		所在地		電話番号			
		国土交通大臣認定（東京都知事登録）	認定(登録)年月日	年　月　日	認定(登録)番号		
			有効期限	年　月　日	作業対象建築物		
	接合部の概要	主要部材	柱	柱梁の接合方式	プラケットタイプ	ノンプラケットタイプ	
			梁		1通しダイヤフラム 2梁通し 3柱通し(内･外ﾀﾞｲﾔﾌﾗﾑ)	1通しダイヤフラム(　) 2柱通し(内･外ﾀﾞｲﾔﾌﾗﾑ) 3その他(大臣認定接合等)	
		接合部材	柱－梁	柱－柱	梁－梁	－	
		鋼材接合	(　)－(　) (　)－(　)	(　)－(　) (　)－(　)	(　)－(　) (　)－(　)	(　)－(　) (　)－(　)	
		溶接接合	工場・工事現場（　）	工場・工事現場（　）	工場・工事現場（　）	工場・工事現場（　）	
		高力ボルト接合	摩擦・引張	摩擦・引張	摩擦・引張	摩擦・引張	
	使用鋼材	（鋼材種別 最大板厚）(mm)	柱	梁	その他		
			SS　(　) SM　(　) SN　(　) STKR　(　) その他（　）(　)	SS　(　) SM　(　) SN　(　) その他（　）(　)	ダイアフラム　(　) ベースプレート　(　)	受付欄※	

（注意）　工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容が確認済証、設計図書等と整合しているか十分確認して記入すること。
※印の欄には記入しないでください。

	S	6

溶接工事

工場溶接（突合せ部）	工場現場溶接（突合せ部）
1 アーク手溶接（AC/DC） 2 ガスシールドアーク半自動溶接(AC/DC) 3 スタッド溶接 4 セルフシールドアーク半自動溶接(AC/DC) 5 サブマージアーク半自動溶接 6 消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接 7 狭開先溶接 8 その他（　　）	1 アーク手溶接（AC/DC） 2 ガスシールドアーク半自動溶接(AC/DC) 3 スタッド溶接 4 セルフシールドアーク半自動溶接(AC/DC) 5 サブマージアーク半自動溶接 6 消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接 7 狭開先溶接 8 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		
裏はつりの方法				
歪取りの方法				
ジグの使用	回転ジグ　　組	固定ジグ　　組		
仮組立実施	無・有　（　　）			

工場溶接	種類	使用部位	鋼種	最大板厚	種別	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接技能者資格	
	突合せ			mm				F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
	すみ肉							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名

溶接管理責任者	所属	氏名	資格	
溶接検査責任者	所属	氏名	資格	
検査機関名	(都登録　第　　号)	CIW・STIA 番号	受入れ検査率	
検査員	氏名	資格	VT	
検査内容			UT	

工事現場溶接	種類	使用部位	鋼種	最大板厚	種別	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接技能者資格	
	突合せ							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
	すみ肉							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名

溶接管理技術者	所属	氏名	資格	
検査機関名	(都登録　第　　号)	CIW・STIA 番号	受入れ検査率	
検査員	氏名	資格	VT	
検査内容			UT	

溶接工事	溶接部における重点管理内容	管理項目	管理内容	要領書ページ
		1 ダイヤフラムとフランジのずれ 柱と梁の仕口		
		2 突合せ継手の食違い		
		3 通しダイヤフラムと梁フランジ		
		4 アンダーカット		
		5 われ		
		6 その他溶接部の外観・形状		
		7 入熱・パス間温度管理		
		1）測定方法		
		2）溶接手順		
		8 不具合処置の方法 （食違い、仕口のずれなど）		

高力ボルト接合工事等					
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（有　無）	高力六角ボルト（有　無）	□溶融亜鉛メッキ高力ボルト □その他（　　）	
高力ボルト製造工場		名称	名称	名称	
ボルトセット	記号	ボルト S T / ナット F / 座金 F	ボルト F T / ナット F / 座金 F	ボルト F T / ナット F / 座金 F	
	材質				
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	□トルクコントロール法	
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 すべり耐力試験		□有　1 試験体：□標準試験片　□工事現場継手に準ず　□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 □無			
軸力導入試験		□有　□無			

試験・検査の計画

試験・検査等の項目			自主管理事項 鉄骨加工業者	検査事項 検査機関	検査事項 工事施工者	検査事項 工事監理者
工場製作	製作前の承認	1 鉄骨加工工場の調査・決定				
		2 製作要領書の承認				
		3 工作図の承認				
		4 溶接工の承認				
		5 技量確認試験				
		6 現寸検査				
		7 材料検査				
		8 鋼材材質				
		9 素材試験				
		10 溶接性試験				
	ボルト工事	1 ボルト製品検査				
		2 すべり検査				
		3 施工試験				
		1 スタッドボルト製品検査				
		2 施工試験				
	溶接工事	1 溶接材料の乾燥状態				
		2 開先形状				
		3 ルート間隔				
		4 食違いすきま				
		5 裏あて、タブ				
		6 予熱温度				
		7 組立溶度				
		1 溶接順序				
		2 入熱・パス間温度管理 ※				
		3 電流・電圧				
		4 溶接速度				
		5 スラグ清掃				
		6 裏はつり				
		1 溶接部の寸法				
		2 外観				
		3 表面欠陥検査				
		4 内部欠陥検査				
		5 不具合処置方法				
		6 補修後検査				
	製品検査	1 外観・表面欠陥検査				
		2 非破壊検査				
		3 内質検査 ※				

試験・検査等の項目			自主管理事項 鉄骨加工業者	検査事項 検査機関	検査事項 工事施工者	検査事項 工事監理者
工事現場製作	承認	1 溶接技能者の確認				
		2 技量確認試験				
		3 施工試験				
	ボルト工事	1 建方検査				
		2 仮ボルト本締				
		3 摩擦接合面検査				
		4 食違い、肌すき検査				
		5 現場軸力検査				
		6 スタッドボルト検査				
		7 高力ボルト本締（一次・マーキング・二次）				
		8 共廻、締忘れ検査				
	溶接工事	1 溶接条件の承認				
		2 溶接順序				
		3 天候条件と対策				
		4 溶接管理体制				
		5 予熱管理				
		6 入熱・パス間温度管理 ※				
		7 開先形状、ルート間隔				
		8 食違い				
		9 補正処置方法				
		10 外観・表面欠陥検査				
		11 非破壊検査 ※				
		12 不具合処置方法				
		13 補修後検査				
その他						
検査基準						
添付資料						

説明

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（○）　＝ 発注者側が、検査を実施する項目のうち、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ついて○印をつける。

立会い（□）　＝ 発注者側が、検査を実施する項目のうち、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ついて□印をつける。

受入れ検査（△）　＝ 発注者側が、検査を実施する項目のうち、鉄骨加工工場の自主的な検査に任せず、自ら又は第三者機関に代行させて受入れ検査を実施する項目について△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。

工事現場溶接工事作業計画書

下記のとおり工事現場で行う溶接工事作業計画を報告します。

年　　月　　日

様

報告者　住所
（工事監理者）　会社名
氏名

建築工事施工計画報告書　　年　月　日　第　　号

1 建築物・溶接工事概要	(1) 建築主	住所　　氏名　　電話						
	(2) 工事名称				(4) 主要用途			
	(3) 所在地	東京都町田市						
	(5) 構造種別	S造　RC造　SRC造（　　）造	(6) 軒の高さ	m	(7) 最大張り間	m		
	(8) 延べ面積	㎡	(9) 建築面積	㎡	(10) 階数	地下　階　／地上　階		
	(11) 架構形式		(13) 主要鋼種	SN	SS	SM		
	(12) 溶接長			t	t	t	t	
2 工事関係者住所・氏名等	(1) 設計者							
	(2) 構造設計者							
	(3) 工事監理者							
	(4) 工事施工者							
	(5) 鉄骨加工業者	名称　工場　代表者氏名 住所　電話						
	(6) 溶接監理責任者	所属　氏名　資格						
	(7) 溶接検査責任者	所属　氏名　資格						
3 主要部分の形状	(1) 柱							
	(2) 梁							
	(3)							
	(4)							
4 溶接方法		アーク手溶接　ガスシールドアーク半自動溶接　セルフシールドアーク半自動溶接 その他（　　）						

5 投入される設備・人員等	(1) 機器及び加工機器	調査結果	判定
	(2) 溶接管理技術者		
	(3) 溶接技能者		
	(4) 検査技術者及び検査機器		
	(5) 作業環境等		
	(6) 溶接用電源		
	(7) 管理体制		
	(8) 検査体制		
	(9) 作業態様		
6 総合判定		合格・不合格　　備考：	

		使用部位	鋼種	溶接棒等	作業場所	姿勢	検査方法	特記
7 接合部の工作・検査要領	(1) 突合せ							
	(2) すみ肉							
	(3) その他							

8 基準拠	(1) 検査基準		(2) 工作基準	

9 添付図書

- □ 工事現場調査票
- □ 設備機器仕様等一覧表
- □ 溶接管理技術者氏名・経歴・資格証(写)
- □ 溶接技能者氏名・経歴・資格証(写)
- □ 検査技術者氏名・経歴・資格証(写)
- □ 使用する検査基準
- □ 使用する工作基準
- □ 工事現場敷地内見取図
- □ その他