

建築基準法第12条第5項の規定に基づく

鉄骨工事報告書

年 月 日

町田市建築主事様

代表となる 工事監理者	事務所名	()級建築士事務所 ()登録第 号
	所在地	電話 ()
	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	電話 ()
	氏名	(法人にあつては、事務所の所在地、名称、代表者氏名)
建築主	住所	電話 ()
	氏名	(法人にあつては、事務所の所在地、名称、代表者氏名)

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	東京都町田市										
確認年月日番号	年 月 日			第 号		構造計算	ルート1-(), ルート2-(), ルート3、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	電話 ()									
	工場認定・登録 (有・無)	大臣認定 第 号	東京都 (T1・T2・T3) 第 号								
	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	イ.アーク溶接 ロ.アーク半自動溶接 ハ.その他(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.					
	技術者氏名 資格・番号					会社名 CIW No.					
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 (板厚)	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接工の氏名・資格・No.		
									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	
					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	
		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			
	高力六角ボルト (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 検査を行った者の 所属・氏名 () () ()	1. すみ肉溶接のはだすきを検査した。		11-1 トルシア形高力ボルトの使用銘柄 () を確認した。								
	2. すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。		11-2 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 r= mmを確認した。		12. 部材の密着を確認して二度締めを行った。								
	5. エンドタブの取付を確認した。		13. 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。								
	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。		15. 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。		16. 建方検査、現場溶接、※3 溶接部の検査等を行った。								
	9-1. 高力六角ボルトの締付を () で行った。		17. 溶接の不具合部分の補修を適切に行った。								
	9-2. 高力六角ボルトのトルク値を確認した。		18. 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。								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 (高力ボルトは、1次締め、マーキング、本締めにより異常がないことを確認した。)			
								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。			