

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	(法人にあっては、事務所の所在地、名称、代表者氏名)
建築主	住所	電話 ()
	氏名	(法人にあっては、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・プレース・			
	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	%
	都登録 No.									
	会社名	CIW No.	会社名			CIW No.				
	技術者氏名	資格・番号	技術者氏名			資格・番号				
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.	
		すみ肉			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
					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		1. すみ肉溶接のはだすきを検査した。		10 ボルトの種類、径、本数、戻止め、締付け状況を確認した。		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。						
検査を行った者の 所属・氏名		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。		14. 高力ボルトの種類、径、本数と添板及び 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		◎ 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) 柱と梁の接合部 (開先加工、板付状況等)				
		※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。		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) 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。)				
		※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。		4) その他の接合部 (プレース取付部等)						
		※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。						