

- ・鉄骨工事がある場合に、「建築工事施工計画報告書」と併せて提出してください（時期がずれる場合は後日提出で可）
- ・工事監理者及び工事施工者は、本報告書と確認済証及び設計図書の内容が整合していることを十分確認してください
- ・鉄骨加工工場が複数ある場合は、工場ごとに作成してください

鉄骨工事施工計画報告書

工事名称		〇〇〇〇新築工事		建築工事施工 計画報告書	〇〇〇〇年〇月〇日第民-〇〇号		
鉄骨加工工場	名称	〇〇株式会社 〇〇工場					
	所在地	〇〇県〇〇市〇〇〇〇		性能評価機関が定めている 評価対象期限を記載		代表者氏名 〇〇 〇〇	
	大臣認定	認定番号	T〇〇S-〇-〇〇〇〇	グレード	S	認定年月日 評価対象期限 〇〇〇〇年〇月〇日	
使用鋼材	鋼材種別 (最大板厚) (mm)	柱		梁		その他	
		SS ()	SN 490B (25)	STKR ()	その他 (BCP325) (28)	SS 400 (22)	SN 490B (28)
接合部の概要	主要部材形状	柱	■ 鋼管 (角形、円形) ■ H形鋼 □ その他 ()	柱梁の 接合方式	■ ブラケットタイプ □ ノンブラケットタイプ	柱脚形式	□ 埋込柱脚 □ 根巻き柱脚 ■ 露出柱脚
		梁	■ H形鋼 □ その他		■ 通しダイアフラム □ 柱通し (内・外ダイアフラム) □ 梁通し □ その他 (大臣認定等)		
接合部の概要	部位別 接合方法	部位	鋼材		接合方法		
		柱-柱	(BCP325) - (BCP325)	() - ()	■ 溶接接合 (□ 工場 ■ 現場) □ 高力ボルト接合 (□ 摩擦 □ 引張)		
		柱-梁	(BCP325) - (SN490B)	(SN490C) - (SN490B)	■ 溶接接合 (■ 工場 □ 現場) □ 高力ボルト接合 (□ 摩擦 □ 引張)		
		梁-梁	(SN490B) - (SS400)	() - ()	□ 溶接接合 (□ 工場 □ 現場) ■ 高力ボルト接合 (■ 摩擦 □ 引張)		
		ダイアフラムとの接合も記載					

- (注意) 1 工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容が設計図書などと整合しているか十分確認して記入すること。
- 2 鉄骨加工工場を複数使用する場合は、工場ごとに作成すること

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)			
<input checked="" type="checkbox"/> 被覆アーク溶接 <input checked="" type="checkbox"/> ガスシールドアーク溶接 <input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接 <input type="checkbox"/> その他()				<input type="checkbox"/> 被覆アーク溶接 <input checked="" type="checkbox"/> ガスシールドアーク溶接 <input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接 <input type="checkbox"/> その他()			
鋼材の切断の方法		自動ガス切断、機械切断 (バンドソー)					
開先の形状		別添図 S-〇〇 のとおり		開先の仕上方法		自動ガス切断 グライNDER	
エンドタブの種類と主な使用部位		<input checked="" type="checkbox"/> 鋼製タブ				柱-梁 接合部	
		<input type="checkbox"/> 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	柱FLG + 梁FLG 28mm 22mm	BCP325 + SN490B	22	H型鋼	YGW18	F V H 〇
		柱ダイヤフラム + 梁FLG 40mm 28mm	SN490C + SN490B	28	鉄板 H型鋼	YGW18	F V H 〇
							F V H 〇
	すみ肉	柱FLG + 梁WEB 28mm 12mm	BCP325 + SN490B	28	H型鋼	YGW18	F V H 〇
							F V H 〇
	溶接管理技術者		所属 〇〇株式会社		氏名 〇〇 〇〇		資格 WES 1級
溶接検査責任者		所属 〇〇株式会社		氏名 ×× ××		資格 UTレベル2 WES 1級	
受入検査	検査機関名		〇〇検査株式会社		都登録 検 第 〇〇- (〇) -〇 号 CIW 番号 〇〇A〇〇 号		
	検査員		氏名 〇〇 〇〇		資格 UTレベル3		
	検査率		<input checked="" type="checkbox"/> 外観検査 30 %		<input checked="" type="checkbox"/> 超音波探傷検査 30 %		
	検査内容		溶接前 (開先) 溶接中 (柱・梁 パス間温度) 溶接後 (VT, UT)				
工事現場溶接	完全溶込み	柱 + 柱 28mm 28mm	BCP325 + BCP325	28	角形鋼管	YGW18	F V H 〇
							F V H 〇
							F V H 〇
	すみ肉						F V H 〇
							F V H 〇
	溶接管理技術者		所属 〇〇株式会社		氏名 〇〇 〇〇		資格 WES 1級
受入検査	検査機関名		〇〇検査株式会社		都登録 検 第 〇〇- (〇) -〇 号 CIW 番号 〇〇A〇〇 号		
	検査員		氏名 〇〇 〇〇		資格 UTレベル3		
	検査率		<input checked="" type="checkbox"/> 外観検査 100 %		<input checked="" type="checkbox"/> 超音波探傷検査 100 %		
	検査内容		溶接前 (開先) 溶接中 (柱 パス間温度) 溶接後 (VT, UT)				
重点管理内容	<ul style="list-style-type: none"> 溶接前の開先の形状 ダイヤフラムとフランジのずれ 入熱、パス間温度管理 溶接手順 アンダーカット、われが生じていないか <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; display: inline-block; margin-top: 10px;"> 溶接前、溶接中、溶接後それぞれについて重点項目を記載 </div>						

高力ボルト接合工事

高力ボルト接合工事施工者名称： ○○株式会社

施工管理責任者	所属 ○○株式会社	氏名 ○○ ○○	資格 建築高力ボルト接合管理技術者 BS-○○○○○
高力ボルトのタイプ	<input checked="" type="checkbox"/> トルシア形高力ボルト	<input type="checkbox"/> 高力六角ボルト	<input checked="" type="checkbox"/> 溶融亜鉛めっき高力ボルト <input type="checkbox"/> その他()
高力ボルト認定番号	MBLT-○○○○	JIS B 1186	MBLT-○○○○
接合方法	<input checked="" type="checkbox"/> 摩擦接合 <input type="checkbox"/> 引張接合	<input type="checkbox"/> 摩擦接合 <input type="checkbox"/> 引張接合	<input checked="" type="checkbox"/> 摩擦接合 <input type="checkbox"/> 引張接合
摩擦係数	0.45()	0.45()	0.40()
摩擦面の表面処理	母材(グライNDER掛け+薬剤発錆) スプライスPL(") ファイラーPL(")	母材() スプライスPL() ファイラーPL()	母材(りん酸塩処理) スプライスPL(") ファイラーPL(")
ボルトの締付方法	<input checked="" type="checkbox"/> トルクコントロール法	<input type="checkbox"/> トルクコントロール法 <input type="checkbox"/> ナット回転法	<input checked="" type="checkbox"/> ナット回転法
締付機器	一次締：QLレンチ 二次締：電動シャーレンチ	一次締： 二次締：	一次締：一次締め用レンチ 二次締：ナット回転法レンチ
すべり係数試験 (りん酸塩処理摩擦面)	<input checked="" type="checkbox"/> 有 1 試験体： <input checked="" type="checkbox"/> 標準試験片 <input type="checkbox"/> 工事現場継手に準ずる <input type="checkbox"/> 工事現場継手と同一 2 摩擦面： <input type="checkbox"/> 自然放置() <input checked="" type="checkbox"/> 化学処理(りん酸塩処理) <input type="checkbox"/> ショットブラスト <input type="checkbox"/> 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)	<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 省略：() <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; display: inline-block; margin-top: 5px;"> 東京都では、原則として軸力導入試験は必要としています やむを得ず省略する場合は、() 内に軸力の管理方法を記載 </div>		
重点管理内容	<ul style="list-style-type: none"> ・軸力導入試験によるトルク値の確認 ・一次締め後マーキングと本締め後の確認 		

試験・検査の計画

試験・検査等の項目	鉄骨加工工場				試験・検査等の項目	工事現場			
	鉄骨加工工場	工事施工者	検査機関	工事監理者		鉄骨加工工場	工事施工者	検査機関	工事監理者
1 鉄骨加工工場の決定		△		□	1 工事現場施工計画書	○	△		○
2 製作要領書	○	△		○	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い検査を行う項目に□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、受入れ検査として実施すること。