

鉄骨工事施工状況報告書

建築主事 様 年 月 日

建築基準法及び関係法令に適合するように施工されたことを確認しましたので下記のとおり報告します。

建 築 主 住 所 氏 名

工事監理者 事務所名 ()級建築士事務所 () 登録 号
住 所 TEL
資 格 ()級建築士 (大臣 ・ 知事) 登録 号 氏 名

工事施工者 住 所 TEL
施工者名

建築物・鉄骨工事概要	工事名称				建築確認		年 月 日 号												
	建築場所																		
	主要用途			建築面積				延べ床面積											
	階 数		地上 地下		軒の高さ				最大スパン										
	構造種別		S 造 SRC 造 ()				架構形式		ラーメン プレース ()										
	確認済証と設計図書の照合			訂正箇所 (有 ・ 無) 設計図書の訂正 (確認済 ・ 未確認)															
	建築確認後の 変更事項																		
	主要部材の使用 部位及び鋼種		部位		鋼材種別		重量		高力ボルト の種類		JIS 型 (F T,) 径 (M)								
									トルネア型		(S T,) 径 (M)								
									高力ボルト の接合		接合方法 摩擦面の処理方法								
									摩擦、 引張		1. 母材： 2. スプライス PL：								
	溶接継目の 部位、鋼材 の種類及び 品質条件		突合せ	使用部位		鋼種		溶接棒		作業場所		姿勢		検査方法		特記事			
										(工場 ・ 現場)									
										(工場 ・ 現場)									
			すみ肉									(工場 ・ 現場)							
												(工場 ・ 現場)							
												(工場 ・ 現場)							
			その他									(工場 ・ 現場)							
												(工場 ・ 現場)							
												(工場 ・ 現場)							
										(工場 ・ 現場)									
工事関係者 住所・氏名	設 計 者		事務所名 () 級建築士事務所 () 登録 号 TEL 住 所 資格・氏名 () 級建築士 (大臣 ・ 知事) 登録 号																
	構造設計者		事務所名 () 級建築士事務所 () 登録 号 TEL 住 所 資格・氏名 () 級建築士 (大臣 ・ 知事) 登録 号																
	検査機関 (検査員)		機 関 名 代表者氏名 住 所 検査員氏名 資 格 TEL																
	鉄骨加工工場		工 場 名 代表者氏名 住 所 T E L																
	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								
	添付図書		7. 鋼材強度試験報告書 8. ボルト類強度試験報告書 9. 溶接部の非破壊検査報告書 エ. 溶接部の強度試験報告書 オ. 高力ボルト締め付け検査報告書 カ. 鋼材の流通経路を示す書類 キ. 写真 (開先形状 建て方 溶接部の外観及び非破壊検査 柱・梁・筋かい・柱脚の寸法及び形状) ク. () ケ. () コ. ()																

鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果											
工場製作における検査等の実施状況	検査等の項目		実施した試験・検査等の方法 (実施した項目の記号に○印)		検査等の実施状況の可否を記入						
					工事施工者		工事監理者		検査機関		
	鉄骨加工工場の決定		a 書類検査 b 工場実地検査		可 不可		可 不可		――		
	要領書、工作図の審査		a 設計図書との照合 b 図書審査承認		可 不可		可 不可		――		
	溶接方法の承認		a 要領書審査 b 承認試験		可 不可		可 不可		――		
	溶接工の承認		a 資格証の確認 b 技量確認試験		可 不可		可 不可		――		
	使用鋼材等の品質確認		a ミルトの承認 b 立ち合い検査		可 不可		可 不可		――		
	使用材料、製品の検査 (HTB・スタッドボルト等)		a ミルトの承認 b 材料試験 c 立ち合い検査 d ()		可 不可		可 不可		――		
	現寸検査等		a 立ち合い検査		可 不可		可 不可		――		
	切断後の鋼材材質確認		a 立ち合い検査 b 確認試験		可 不可		可 不可		――		
	組立検査		a 開先形状 b ルート間隔 c 目違い d 裏当て、エンドタブ e 仮付け溶接		可 不可		可 不可		――		
	製品の社内検査実施状況の確認		a 製品の社内検査報告書確認 b () c ()		可 不可		可 不可		――		
	鉄骨製品の受入検査		a 溶接部外観検査 (溶接部の精度、 表面欠陥) b 非破壊検査 (超音波探傷試験、 浸透検査探傷試験) その他 () c 補正措置 d 部材表面検査 e 寸法検査 f 取合部検査 g () h ()		可 不可		可 不可		可 不可		
	現場製作における検査等の実施状況	RC 部との接合 (柱脚等)		a 設計図書との照合		可 不可		可 不可		――	
		アンカーボルトの埋込等		a 設計図書との照合		可 不可		可 不可		――	
建て方、建て方精度		a 建て方精度 b 建て入れ直し c 倒壊防止措置 d 仮締めボルト		可 不可		可 不可		――			
トルネア型 HTB 受入検査		a 検査成績書 b 現場軸力導入確認試験		可 不可		可 不可		――			
摩擦接合面の確認		a 目視 b ()		可 不可		可 不可		――			
食い違い、肌すき検査		a 目視 b ()		可 不可		可 不可		――			
高力ボルト本締め検査		a 目視 b ()		可 不可		可 不可		――			
共廻り、締め忘れ検査		a 目視 b ()		可 不可		可 不可		――			
要領書、工作図の承認		a 設計図書との照合		可 不可		可 不可		――			
溶接方法の承認		a 要領書 b 承認試験		可 不可		可 不可		――			
溶接工の承認		a 資格証 b 技量確認試験		可 不可		可 不可		――			
溶接作業条件の承認		a 要領書		可 不可		可 不可		――			
開先形状、ルート間隔、 目違い、隙間		a 目視 b 溶接ゲージ c () d ()		可 不可		可 不可		――			
仮付け溶接、裏当て、エンドタブ		a 目視 b 溶接ゲージ c () d ()		可 不可		可 不可		――			
溶接部の検査		a 外観検査 b 非破壊検査 (超音波探傷試験、 浸透検査探傷試験) その他 ()		可 不可		可 不可		可 不可			
所 見	工場製作について			現場製作について (内部欠陥検査の方法及び検査率は必ず記入)							

(注) 検査等を実施した時に不合格部分が存在した場合は、(不可)とし再検査年月日及び可否を記入する。