鉄骨工事施工結果報告書（建築基準法第12条第5項、横浜市施行細則第17条の3）

|  |  |
| --- | --- |
| 提出日 | 　　　年　　　月　　　日 |
| 建　築　主 | 住所氏名 |  |
| 工事監理者 | 住所資格事務所名資格氏名 | （　　）級建築士事務所(大臣･知事) 登録 第 号（　　）級建築士　　　　　(大臣･知事) 登録 第 号 | (電話　　　　　　　 )　　 |
| 工事施工者 | 住所資格会社名 | 建設業の許可(大臣･知事) 登録 第 号代表者名 | (電話　　　　　　　 )　　 |
| 工事概要 | 工事名称 |  |
| 建築確認番号 | 　　　年　　　月　　　日　　第 |  | 号 |
| 当初確認番号 | （　　　　　　　　　　　　　　　　　　） |
| 建築場所 |  |
| 構　　造 |  | 造 | 規模 | 地上 /地下 階 、 延面積 m2 |
| 溶　接　部　検　査　・　確　認 | 検 査 方 法 | 製作場所 | 抜取率％（合格率％） |
| 工事監理者 | 工事監理者委託検査機関 | 社　 内 |
| 外観（目視）検査 | 工　場 | ％（　 %） | ％（　 %） | ％（　 %） |
| 現　場 | ％（　 %） | ％（　 %） | ％（　 %） |
| 非破壊検査（超音波探傷） | 工　場 | ％（　 %） | ％（　 %） | ％（　 %） |
| 現　場 | ％（　 %） | ％（　 %） | ％（　 %） |
| 指　摘　事　項 | 処　理　方　法 | 溶接検査機関　住所・名称・氏名及び検査資格 |
| 入熱温度パス間温度アンダ－カット割れオ－バ－ラップ余盛り過大溶接ビ－ト不揃いピット溶接部のズレ | （有・無）（有・無）（有・無）（有・無）（有・無）（有・無）（有・無）（有・無）（有・無） |  | 工場 |  |
| 現場 |  |
| 鉄骨加工工場　住所・名称 |
|  |
| 鉄骨加工工場 | 大臣認定 | □有（認定日：　年　月　日　番号：第　　　号）　□無 |
| グレ－ド | （Ｓ・Ｈ・Ｍ・Ｒ・Ｊ）評価機関名（　　　　　　　　　） |
| 番号 | 検査項目 | 検査の日付 | 内　　　　　　容 |
| 施工者 | 監理者 |
| 1 | 工作図確認現寸検査 |  |  | ①施工図の確認及び現寸検査を行った。 |
|  |  | ②剛接合部について応力伝達上支障ないことを確認した。 |
| 2 | 材料検査溶接仕口部仮付組立検査 |  |  | ①溶接棒、溶接姿勢、電流、溶接技能者資格を確認した。 |
|  |  | ②使用鋼材の材料検査を行った（試験：ミルシ－ト） |
|  |  | ③突合わせ溶接の開先角度を検査した。 |
|  |  | ④同上のル－ト面状態、ル－ト間隔を検査した。 |
|  |  | ⑤スカ－ラップ　ｒ＝　　ｍｍを確認した。 |
|  |  | ⑥エンドタブ（　　　）の取り付けを確認した。 |
|  |  | ⑦裏あて金の取り付け状態又は裏はつりを確認した。 |
|  |  | ⑧突合わせ継手の食い違い、仕口部の板ずれを検査した。 |
|  |  | ⑨すみ肉溶接のはだすきを検査した。 |
|  |  | ⑩仕口内部の内ダイアフラムの取り付けと開先の検査をした。 |
|  |  | ⑪ボルト等の縁端距離、相互間の中心距離の確認をした。 |
|  |  | ⑫ボルト孔の径とボルト径の確認をした。 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 番号 | 検査項目 | 検査の日付 | 内　　　　　　容 |
| 施工者 | 監理者 |
| 3 | 溶接検査製品検査 |  |  | ①入熱温度・パス間温度の管理状況を確認した。 |
|  |  | ②柱、梁等の部材寸法等を確認した。 |
|  |  | ③すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。 |
|  |  | ④裏ハツリの施工を確認した。 |
|  |  | ⑤スラグ、スパッタの除去（清掃）を確認した。 |
|  |  | ⑥鉛直ブレ－スの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。 |
|  |  | ⑦水平ブレ－スの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。 |
| 4 | ボルト締付建て方検査 |  |  | ①高力ボルトの製品名　　　　　　　　（ＪＩＳ・トルシア） |
|  |  | ②高力ボルトの材料強度を確認した。（ミルシ－ト） |
|  |  | ③ボルトの本数、径、添板の板厚等を確認した。 |
|  |  | ④高力ボルトの摩擦面処理を確認した。(方法　　　　　) |
|  |  | ⑤高力ボルトのトルク係数値試験を行った。(JIS形トルクコントロ－ル法) |
|  |  | ⑥高力ボルトの導入軸力の確認試験を行った。(トルシア形) |
|  |  | ⑦1次締め後マ－キングを行った。（全ての高力ボルト） |
|  |  | ⑧2次締め後ナット回転量及び共回り、軸周りの無い事、ボルトの余長を確認した。 |
|  |  | ⑨トルシア形の場合、ピンテ－ルの破断を確認した。 |
|  |  | ⑩建入れ精度の確認をした。 |
|  |  | ⑪ブレ－スの遊びがないか確認した。 |
| 5 | 柱脚（通常型）（既製型） |  |  | ①アンカ－ボルト径、長さ、材質、降伏比、取付位置の確認をした。 |
|  |  | ②グラウトモルタルの充填を確認した。 |
|  |  | ③アンカ－ボルトの締付を確認した。 |
|  |  | ④露出型固定柱脚は、メ－カ－のチェックシ－トにより確認した。 |
| 6 | デッキプレート |  |  | ①スタッドボルトの打撃曲げ試験を行った。 |
|  |  | ②接合の種類の確認を行った。（方法　　　　　　　　　　　　） |
|  |  | ③接合のピッチ、外観検査を行った。 |
|  |  |  |
| 7 | その他の検査 |  |  |  |
|  |  |  |
| 8 | 不具合の処置及び検査結果の考察 |  |
| 9 | 各種書類の確認 | 確　認　書　類 | 工事監理者の確認 |
|  ①鋼材の品質証明書 | 有　・　無 |
|  ②非破壊検査報告書 | 有　・　無 |
|  ③露出型柱脚施工管理報告書 | 有　・　無 |
|  ④溶接技能者資格証明書 | 有　・　無 |
|  ⑤工事写真 | 有　・　無 |
|  ⑥その他 | 有　・　無 |
|  |  |