

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	〇〇年 〇〇月 〇〇日				
建築主	住所	横浜市 〇〇区 〇〇町 123-1			
工事監理者	住所	横浜市 〇〇区 〇〇町 123-2			
	資格	(一) 級建築士事務所 (大臣 知事) 登録 第 〇〇〇〇〇〇 号 (電話 〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇)			
工事施工者	事務所名	〇〇設計事務所			
	資格	(一) 級建築士 (大臣 知事) 登録 第 〇〇〇〇〇〇 号			
工事概要	住所	横浜市 〇〇区 〇〇町 123-3			
	資格	建設業の許可 (大臣 知事) 登録 第 〇〇〇〇〇〇 号			
工事概要	会社名	〇〇工務店 代表者名 〇〇〇〇			
	工事名称	横浜〇〇建設工事			
	建築確認番号	〇〇年 〇〇月 〇〇日 第 〇〇確認建築よこはま〇〇〇〇〇 号 当初確認番号 (〇〇確認建築よこはま〇〇〇〇〇)			
	建築場所	横浜市 〇〇区 〇〇町 123-4			
溶接部検査・確認	構造	〇〇造 規模 地上 〇〇/地下 - 階、延面積 〇〇〇〇 m ²			
	検査方法	製作場所	抜取率% (合格率%)		
			工事監理者		
	外観(目視)検査	工場	〇〇% (〇〇%)	〇〇% (〇〇%)	〇〇% (〇〇%)
		現場	〇〇% (〇〇%)	〇〇% (〇〇%)	〇〇% (〇〇%)
	非破壊検査(超音波探傷)	工場	〇〇% (〇〇%)	〇〇% (〇〇%)	〇〇% (〇〇%)
		現場	〇〇% (〇〇%)	〇〇% (〇〇%)	〇〇% (〇〇%)
	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 アンダーカット 割れ オーバーラップ 余盛り過大 溶接ビード不揃い ピット 溶接部のズレ	(有・無)	左欄で指摘事項がある場合はその処理方法をここに記入してください。	工場 横浜市 〇〇区 〇〇町 123-5 (株) 〇〇〇〇 〇〇〇〇	
		(有・無)		現場 横浜市 〇〇区 〇〇町 123-6 (株) 〇〇〇〇 〇〇〇〇	
(有・無)		鉄骨加工工場 住所・名称			
(有・無)		横浜市 〇〇区 〇〇町 123-7 (株) 〇〇〇〇			
鉄骨加工工場	大臣認定グレード	<input checked="" type="checkbox"/> 有 (認定日: 〇〇年 〇〇月 〇〇日 番号: 第 〇〇〇〇 号) <input type="checkbox"/> 無 (S・H・M・R・J) 評価機関名 (財) 〇〇〇〇			
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	〇/〇	〇/〇	①施工図の確認及び現寸検査を行った。	
		〇/〇	〇/〇	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	〇/〇	〇/〇	①溶接棒、溶接姿勢、電流、溶接技能者資格を確認した。	
		〇/〇	〇/〇	②使用鋼材の材料検査を行った(試験: ミルシート)	
		〇/〇	〇/〇	③突合わせ溶接の開先角度を検査した。	
		〇/〇	〇/〇	④同上のルート面状態、ルート間隔を検査した。	
		〇/〇	〇/〇	⑤スカーラップ r = 〇〇mmを確認した。	
		〇/〇	〇/〇	⑥エンドタブ (スチールタブ) の取り付けを確認した。	
		〇/〇	〇/〇	⑦裏あて金の取り付け状態又は裏はつりを確認した。	
		〇/〇	〇/〇	⑧突合わせ継手の食い違い、仕口部の板ずれを検査した。	
		〇/〇	〇/〇	⑨すみ肉溶接のはだすきを検査した。	
		〇/〇	〇/〇	⑩仕口内部の内ダイヤフレームの取り付けと開先の検査をした。	
		〇/〇	〇/〇	⑪ボルト等の縁端距離、相互間の中心距離の確認をした。	
〇/〇	〇/〇	⑫ボルト孔の径とボルト径の確認をした。			

変更確認番号は直近の番号を記入してください。

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・バ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鉛直ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。
		○/○	○/○	⑦水平ブレースの溶接長、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。(ミルシート)
		○/○	○/○	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 プラスト処理)
		○/○	○/○	⑤高力ボルトのトルク係数値試験を行った。(JIS形トルクコントロール法)
		○/○	○/○	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次締め後マーキングを行った。(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、ピンテールの破断を確認した。
		○/○	○/○	⑩建入れ精度の確認をした。
		○/○	○/○	⑪ブレースの遊びがないか確認した。
5	柱脚 (通常型) (既製型)	○/○	○/○	①アンカーボルト径、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アンカーボルトの締付を確認した。
		○/○	○/○	④露出型固定柱脚は、メーカーのチェックシートにより確認した。
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 焼抜きせん溶接)
		○/○	○/○	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	各検査結果について適合しており、施工について問題ないと判断する。		
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