

# 鉄骨工事施工状況報告書

株式会社 ジェイネット  
代表取締役 藤田 晴樹 様

平成 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致します。  
この鉄骨工事施工状況報告書及び添付図書に記載の事項は事実と相違ありません。

建築主住所 \_\_\_\_\_ 氏名 \_\_\_\_\_ 印 \_\_\_\_\_

工事監理者 ( ) 建築士 ( ) 登録 第 \_\_\_\_\_ 号 ( ) 建築士事務所 ( ) 登録 第 \_\_\_\_\_ 号  
住 所 \_\_\_\_\_ 氏名 \_\_\_\_\_ 印 \_\_\_\_\_  
電話 \_\_\_\_\_

建 築 物 ・ 鉄 骨 工 事 概 要	工事名称											
	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				最大梁間			
	構造種別	架構形式										
	建築確認後の変更事項	変更 (有・無) 変更内容										
	主要部材の使用部位及び鋼種	部位	鋼材の種別			重量	高力ボルトの種別	JIS型	F T 径M			
		柱						トルシア型	S T 径M			
		梁 その他					高力ボルトの接合方法	接合方法	摩擦・引張			
	溶接継目の部位鋼材の種類及び品質条件	工場溶接	部位・鋼材の種別		品質条件等		現場溶接	部位・鋼材の種別		品質条件等		
柱-梁 ( ) ( )			突合、すみ肉 ( F )		柱-梁 ( ) ( )	突合、すみ肉 ( F )						
柱-柱 ( ) ( )			突合、すみ肉 ( F )		柱-柱 ( ) ( )	突合、すみ肉 ( F )						
梁-梁 ( ) ( )			突合、すみ肉 ( F )		梁-梁 ( ) ( )	突合、すみ肉 ( F )						
- ( ) ( )			突合、すみ肉 ( F )		- ( ) ( )	突合、すみ肉 ( F )						
鉄骨製作工場名現場表示板の設置期間 平成 年 月 日 ~ 平成 年 月 日												
工 事 関 係 者 住 所 ・ 氏 名	設計者	( 級 ) 建築士 ( ) 登録 第 _____ 号 ( 級 ) 建築士事務所 ( ) 登録 第 _____ 号			電話 _____							
	構造担当者	( 級 ) 建築士 ( ) 登録 第 _____ 号 ( 級 ) 建築士事務所 ( ) 登録 第 _____ 号			電話 _____							
	工事施工者	建設業の許可 (大臣・知事) 第 _____ 号			電話 _____							
	検査会社等	名称 _____ 住所 _____ 代表者 _____			検査員氏名 _____		電話 _____ 資格 _____					
	鉄骨加工業者	名称 _____ 住所 _____ 代表者 _____			大臣認定 認定番号 _____		工場ランク ( H・M・R )、( S・A・B・C )					
	知事登録 認定番号 _____			工場ランク ( A・B・C )								
添付書類	<b>ア</b> 鋼材・ボルト等の品質証明の写し又は材料試験による強度試験報告書 <b>イ</b> 溶接部の非破壊検査報告書 <b>ウ</b> 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・鋼材寸法、「鉄骨製作工場名現場表示板」の設置状況) <b>エ</b> ( )											

鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果							
検査等の項目		実施すべき試験・検査等の方法	検査実施状況の可否を記入				
			施工者	監理者	再検査		
I 書類検査	1 鉄骨加工工場の決定	a 書類審査又は工場実地調査	可	不可	可	不可	
	2 要領書・工作図 検査規準の承認	a 設計図書との照合 b 図書審査承認	可	不可	可	不可	
	3 溶接方法の承認(工場・現場)	a 要領書審査又は承認試験	可	不可	可	不可	
	4 溶接工の承認 (工場・現場)	a 資格証の確認又は技量試験	可	不可	可	不可	
II 工場製作における検査等の実施状況	1 使用鋼材等の品質確認	a ミルシートの確認又は材料試験・溶接性試験	可	不可	可	不可	
	2 HTB・スタッドボルト等の製品の検査	a ミルシートの確認又は材料試験	可	不可	可	不可	
	3 原寸検査	a 立会い検査	可	不可	可	不可	
	4 切断後の鋼材材質確認	a マーキングの確認又は立会い検査	可	不可	可	不可	
	5 工作・組立検査	a 開先形状・ルート間隔・スカラップ b ボルト孔の孔径・ピッチ・ずれ・はしあき c 裏当て・エンドタブ d 仮付け溶接 e 仕口のずれ等・溶接等ひずみ対策	可	不可	可	不可	
	6 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	可	不可	可	不可	
	7 製品の受入検査	a 寸法精度検査 b 取合部検査 c 溶接部の外観検査(精度・表面欠陥) d スタッド溶接検査(打撃曲げ試験等) e 溶接部の超音波探傷検査 f 補正検査 g 工場溶接についての検査会社等における検査	可	不可	可	不可	
III 現場製作における検査等の実施状況	1 RC部との接合(柱脚等)	a 設計図書との照合	可	不可	可	不可	
	2 アンカーボルトの埋込締付け等	a 径・長さ・取付位置 b 均しモルタル又はグラウトモルタルの充填の確認 c 締付けの確認 d 認定品露出型固定柱脚の仕様確認	可	不可	可	不可	
	3 建方・建方精度	a 建入れ直し b 仮締めボルト c 倒壊防止措置 d 建方精度	可	不可	可	不可	
	4 高力ボルト接合	①HTBの受入検査	a 現場軸力導入確認試験	可	不可	可	不可
		②締付け機器の調整	a キャブレション試験	可	不可	可	不可
		③組立	a 本数・径・添え板の確認 b 摩擦面の処理の確認(赤錆発生等の確認) c 食い違い・肌すき検査	可	不可	可	不可
		④締付け	a 1次締め・マーキング b トルシア型の場合ピンテールの破断の確認 c JIS型高力ボルトの場合本締め検査 d 共廻り・締め忘れ	可	不可	可	不可
	5 現場溶接がある場合	a 溶接作業条件(足場・天候・余熱等) b 開先形状・ルート間隔・目違い c 裏当て・エンドタブ・仮付け溶接 d 溶接部の外観検査(精度・表面欠陥) e 溶接部の超音波探傷検査 f 現場溶接について検査会社等における検査	可	不可	可	不可	
	IV 検査の考察	工場製作について不具合の処置及び検査結果の考察	現場製作について不具合の処置及び検査結果の考察				