

鉄骨工事施工計画報告書

この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。

年 月 日

(宛先) 大田区長

代表となる工事監理者 住所 \_\_\_\_\_ 電話 \_\_\_\_\_  
 会社名 \_\_\_\_\_ 建築士事務所 登録第 \_\_\_\_\_ 号  
 氏名 \_\_\_\_\_ 級建築士 登録第 \_\_\_\_\_ 号

工事施工者 住所 \_\_\_\_\_ 電話 \_\_\_\_\_  
 会社名 \_\_\_\_\_ 建設業の許可 大臣・知事( )第 \_\_\_\_\_ 号  
 氏名 \_\_\_\_\_  
 (法人にあつては、その事務所の所在地・名称・代表者の氏名)

記

(工場名: \_\_\_\_\_ 工場)

建築物	工事現場	名称				建築工事施工計画報告書	年 月 日		
		所在地	大田区				電話 _____		
	建築	構造設計者	氏名		所属会社		電話 _____		
		溶接技術監督員	氏名		所属会社		電話 _____		
		品質管理責任者	氏名		所属会社		電話 _____		
	物	構造種別	S造 RC造 SRC造 ( )造			架構形式	ラーメン プレース ( )		
		軒の高さ	_____ m		最大張り間	_____ m	延べ面積	_____ m <sup>2</sup>	
		確認済証交付機関							
		確認・計画通知、年月日及び番号			年 月 日	第 _____ 号			
		計画変更年月日及び番号			年 月 日	第 _____ 号	(変更内容は別紙)		
鉄骨工事概要	溶接工事	鉄骨加工工場の名称			工場 代表者氏名				
		所在地			電話番号 _____				
	骨工概要	接合部	形主要部材	柱	柱接合方式	ブラケットタイプ		ノンブラケットタイプ	
				梁		1 通しダイアフラム	1 通しダイアフラム( )		
				2 梁通し	2 柱通し(内・外ダイアフラム)				
				3 柱通し(内・外ダイアフラム)	その他(大臣認定接合等)				
		接合部材	柱—梁		柱—柱	梁—梁	柱—梁		
		鋼材接合	( )—( )	( )—( )	( )—( )	( )—( )	( )—( )		
		溶接接合	工場・工事現場( )		工場・工事現場( )	工場・工事現場( )	工場・工事現場( )		
		高力ボルト接合	摩擦・引張		摩擦・引張	摩擦・引張	摩擦・引張		
使用鋼材	(最大板厚)	柱		梁	その他		受付欄		
		SS ( )		SS ( )	ダイアフラム( )				
	SM ( )		SM ( )						
	SN ( )		SN ( )	ベースプレート( )					
	STKR ( )		その他 ( )( )						
	BCP ( )								
	BCR ( )								
	その他 ( )( )								

(注意) 代表となる工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容が確認済証、設計図書等と整合しているか十分確認して記入すること。

工場溶接（突合せ部）				工事現場溶接（突合せ部）						
1	アーク手溶接(AC/DC)	1	アーク手溶接(AC/DC)							
2	ガスシールドアーク半自動溶接(AC/DC)	2	ガスシールドアーク半自動溶接(AC/DC)							
3	スタッド溶接	3	スタッド溶接							
4	セルフシールドアーク半自動溶接(AC/DC)	4	セルフシールドアーク半自動溶接(AC/DC)							
5	サブマージアーク半自動溶接	5	サブマージアーク半自動溶接							
6	消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接	6	消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接							
7	狭開先溶接	7	狭開先溶接							
8	その他( )	8	その他( )							
鋼材の切断の方法										
開先の形状		別添図 のとおり		開先の仕上方法						
エンドタブの種類と主な使用部位		鋼製タブ		ブラックスタブ						
裏はつりの方法										
歪取りの方法										
ジグの使用		回転ジグ 組		固定ジグ 組						
仮組立実施				無・有( )						
種類	使用部位	鋼種	最大板厚	種別	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接技能者資格		
工場溶接	突合せ						F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
	すみ肉							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
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			
検査機関名		都登録 第 号			CIW・STIA 番号		受入れ検査率			
検査員		氏名			資格		VT			
検査内容							UT			
工事現場溶接	突合せ						F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
	すみ肉							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
溶接管理技術者		所属			氏名		資格			
検査機関名		都登録 第 号			CIW・STIA 番号		受入れ検査率			
検査員		氏名			資格		VT			
検査内容							UT			

溶接工事	溶接部における重点管理内容	管 理 項 目	管 理 内 容	要領書ページ	
		1	ダイアフラムとフランジのずれ 柱と梁の仕口		
		2	突合せ継手の食違い		
		3	通しダイアフラムと梁フランジ		
		4	アンダーカット		
		5	われ		
		6	その他溶接部の外観・形状		
		7	入熱・パス間温度管理		
		1)	測定方法		
		2)	溶接手順		
		8	不具合処置の方法 (食違い、仕口のずれなど)		
高力ボルト接合工事	高力ボルト接合工事施工者名称：				
	施工管理責任者 所属 氏名 資格				
	高力ボルトのタイプ	トルシア形(有 無)	高力六角ボルト(有 無)	<input type="checkbox"/> 溶融亜鉛メッキ <input type="checkbox"/> その他 ( )	
	高力ボルト製造工場	名称	名称	名称	
	ボルトセット	記 号	ボルト S T ナット F 座 F	ボルト F T ナット F 座 F	ボルト F T ナット F 座 F
		材 質			
	接 合 方 法	<input 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 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 ( ) スプライスPL ( ) フィラーPL ( )	母材 ( ) スプライスPL ( ) フィラーPL ( )	母材 ( ) スプライスPL ( ) フィラーPL ( )	
	ボルトの締付方法	<input 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 type="checkbox"/> ナット回転法	
	締 付 機 器	一次締： 二次締：	一次締： 二次締：	一次締： 二次締：	
すべり係数試験 すべり耐力試験	<input type="checkbox"/> 有 1 試験体： <input 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 type="checkbox"/> 化学処理( ) <input type="checkbox"/> ショットブラスト <input type="checkbox"/> 無				
軸 力 導 入 試 験	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無				

		自主管理事項				検査事項				自主管理事項		検査事項																																																																																																										
		試験・検査等の項目				鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者			試験・検査等の項目				鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者																																																																																																			
試験・検査の計画	製作前承認	1	鉄骨加工工場の調査・決定								工事現場	承認	1	溶接工の確認							2	技量確認試験							3	施工試験																																																																																								
		2	製作要領書の承認											ボルト工事	1	建方検査							2	仮ボルト本締							3	摩擦接合面検査							4	食違い、肌すき検査							5	現場軸力検査							6	スタッドボルト検査							7	高力ボルト本締 (一次・マーキング・二次)							8	共廻、締忘れ検査																																														
		3	工作図の承認												現場製作	1	溶接条件の承認							2	溶接順序							3	天候条件と対策							4	溶接管理体制							5	予熱管理							6	入熱・パス間温度管理 ※							7	開先形状、ルート間隔							8	食違い							9	補正処置方法							10	外観・表面欠陥検査							11	非破壊検査 ※							12	不具合処置方法							13	補修後検査					
		4	溶接工の承認										その他																																																																																																									
		5	技量確認試験													検査基準	1	溶接部の寸法							2	外観							3	表面欠陥検査							4	内部欠陥検査							5	不具合処置方法							6	補修後検査																																																												
		6	現寸検査												添付資料		1	外観・表面欠陥検査							2	非破壊検査							3	内質検査 ※																																																																																				
		7	材料検査																																																																																																																			
		8	鋼材材質																																																																																																																			
		ボルト工事	1	ボルト製品検査																																																																																																																		
			2	すべり検査																																																																																																																		
	3		施工試験																																																																																																																			
	1		スタッドボルト製品検査																																																																																																																			
	2		施工試験																																																																																																																			
	1		溶接材料の乾燥状態																																																																																																																			
	2		開先形状																																																																																																																			
	3		ルート間隔																																																																																																																			
	4		食違いすきま																																																																																																																			
	5		裏あて、タブ																																																																																																																			
	製作	6	予熱温度																																																																																																																			
		7	組立溶接																																																																																																																			
1		溶接順序																																																																																																																				
2		入熱・パス間温度管理 ※																																																																																																																				
3		電流・電圧																																																																																																																				
4		溶接速度																																																																																																																				
5		スラグ清掃																																																																																																																				
6		裏はつり																																																																																																																				
1		溶接部の寸法																																																																																																																				
2		外観																																																																																																																				
製品検査	1	外観・表面欠陥検査																																																																																																																				
	2	非破壊検査																																																																																																																				
	3	内質検査 ※																																																																																																																				

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(○) = 発注者側が、検査を実施する項目のうち、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ついて○印をつける。  
立会い(□) = 発注者側が、検査を実施する項目のうち、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ついて□印をつける。  
受入れ検査(△) = 発注者側が、検査を実施する項目のうち、鉄骨加工工場の自主的な検査に任せず、自ら又は第三者機関に代行させて受入れ検査を実施する項目について△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、受入検査として実施すること。