建築基準法第１２条第５項の規定に基づく

鉄 骨 工 事 報 告 書

令和　　年　　月　　日

大田区建築主事

代表となる	事務所名		級建築士事務所　（　　）登録第　　号
工事監理者	所在地		TEL
	資格・氏名	級建築士　（大臣・知事）第　　号	
工事施工者	施工者名		建設業許可　（特定・一般）　第　　号
	所在地		TEL
	氏名		
建築主	住所		TEL
	氏名		

下記、建築工事において鉄骨工事（溶接・高力ボルト等）を次のとおり施工しましたので報告します。

工事名								
建築場所								
確認年月日番号	令和　年　月　日　第　号				構造計算	(X) ﾙｰﾄ(　)、(Y) ﾙｰﾄ(　)、その他(　)		
工事概要	構造種別	S・SRC・	階数	／ PH	架構形式	ラーメン・ブレース・		
	軒の高さ	m	最大はり間	m	建築面積	㎡	延べ面積	㎡
鉄骨加工業者	名称	建設業許可（特定・一般）　第　号						
	工場所在地	TEL						
	工場認定（有・無）	大臣認定　第　号						
	認定日・登録日	年　月　日						
	有効期限	年　月　日						
溶接の種類	工場溶接（ アーク手溶接・アーク半自動溶接・　溶接 ）　工事現場溶接（ アーク手溶接・アーク半自動溶接・　溶接 ）							
非破壊検査会社	※1 社内検査　検査率 VT　% UT　% 会社名　CIW No. （技術者名　）				※2 受入検査　検査率 VT　% UT　% 都登録 No. 会社名　CIW No. （技術者名　）			
使用鋼材（最大板厚）	柱・ベースプレート	SS 400	(t=　mm)		梁・ダイアフラム	SS 400	(t=　mm)	
		SM 400(A・B)　490(A・B)	(t=　mm)			SM 400(A・B)　490(A・B)	(t=　mm)	
		SN 400(A・B・C)　490(B・C)	(t=　mm)			SN 400(A・B・C)　490(B・C)	(t=　mm)	
		STKR 400・490	(t=　mm)			STKR 400・490	(t=　mm)	
		BCR 295	(t=　mm)			SWH 400	(t=　mm)	
		BCP 235・325	(t=　mm)			SSC 400	(t=　mm)	
			(t=　mm)				(t=　mm)	

			接合箇所	鋼材種別	形状 （最大板厚）	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接技能者の氏名・資格・No.
溶接工事	工場溶接	完全溶込み			mm			F・V・H・O	No. SA SN 1 2 3 F V H O P
					mm			F・V・H・O	No. SA SN 1 2 3 F V H O P
		すみ肉			mm			F・V・H・O	No. SA SN 1 2 3 F V H O P
					mm			F・V・H・O	No. SA SN 1 2 3 F V H O P
	現場溶接	完全溶込み			mm			F・V・H・O	No. SA SN 1 2 3 F V H O P
					mm			F・V・H・O	No. SA SN 1 2 3 F V H O P
		すみ肉			mm			F・V・H・O	No. SA SN 1 2 3 F V H O P
					mm			F・V・H・O	No. SA SN 1 2 3 F V H O P

	ボルト種類、径	接合方法	摩擦面の表面処理	ボルトの締付け方法、締付け機器
高力ボルト接合工事	JIS形（F10T　F8T）	1.摩擦	1. 母材　：	JIS形　：
	トルシア形 （S10T）	2.引張	2. スプライスPL　：	トルシア形　：
	M 12・16・20・22・24・27	3	3. フィラーPL　：	

検査を行った者の
所属 及び 氏名

（　　）

（　　）

（　　）

□1　すみ肉溶接のはだすきを検査した。

□2　すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。

□3　完全溶込み溶接の開先角度及び組立て溶接の状況を検査した。

□4　同上のルート面、ルート間隔及びスカラップ
r=　　mmを確認した。

□5　エンドタブの取付を確認した。

□6　裏当て金の取付け又はウラハツリの施工を確認した。

□7　スラグ、スパッタの除去（清掃）を確認した。

□8　柱、梁部材の寸法を確認した。

□9.1　JIS形高力ボルトの締付けを（　　）で行った。

□9.2　JIS形高力ボルトのトルク値を確認した。

□10.1　トルシア形高力ボルトの大臣認定番号（　　）を確認した。

□10.2　トルシア形高力ボルトセットの導入軸力試験を
現場で行いトルク係数値を確認した。

□11　部材の密着を確認して二度締めを行った。

□12　高力ボルト接合部の摩擦面処理を行ったことを確認した。

□13　高力ボルトの種類、径、本数と添板及び
フィラーPLの板厚と枚数を確認した。

□14　現寸検査、組立検査、※3溶接部の検査等を行った。

□15　建方検査、現場溶接、※3溶接部の検査等を行った。

□16　溶接の不具合部分の補修を適切に行った。

□17　柱脚部の施工が適切に行われていることを確認した。

記入上の注意

◎ 提出及び記入は、原則として工事監理者によること。

※1 鉄骨加工工場の検査技術者又は鉄骨加工工場から依頼を受けた自主検査受託検査会社が行う検査をいう。

※2 工事監理者又は工事施工者等から依頼を受けた受入検査受託検査機関が行う検査をいう。

※3 溶接部の検査等とは外観検査及び超音波探傷検査をいう。

そ の 他

● 以下の施工写真を提示すること。

1）柱と梁の接合部（開先加工、板付状況等）

2）柱脚部（ｱﾝｶｰﾎﾞﾙﾄ、ﾍﾞｰｽﾌﾟﾚｰﾄ、根巻の鉄筋等）

3）高力ボルトの接合部（摩擦面処理・挿入・一次締め・マーキング・本締め）

4）その他の接合部（ブレース取付部等）

● 溶接技能者の資格証明証の写しを提示すること。