

鉄骨工事報告書

長崎市建築基準法施行細則第11条の規定により報告します。

(2-1)

年 月 日

(あて先)建築主事

建築主住所 TEL() ー
 氏名
 工事監理者事務所名 ()級建築士事務所登録 第 号
 住所 TEL() ー
 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
 住所 TEL() ー
 資格・氏名

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

建築工事名称								
建築場所	長崎市							
確認年月日・番号	平成 年 月 日 第 号	構造計算	ルート1, 2-1・2・3, 3					
工事概要	構造種別	S・SRC・()		架構形式	ラーメン、ブレース、()			
	軒の高さ	m	最大梁間	m	建築面積	m ²	延べ面積	m ²
	敷地面積	m ²	主要用途		階数	地上 階、地下 階		
鉄骨加工業者	名称	建設業許可(特定・一般)第 号						
	住所	TEL() ー						
	工場認定(有・無)	グレード()			作業対象建築物	限・全		
非破壊検査会社住所・名称	※ 1 社内検査： 住所：			※ 2 受入れ検査： 住所： (技術者名 CIW NO.)				
	使用鋼材	柱() 梁() その他() () () ()						
変更事項 1 有 2 無	変更内容：							

鉄骨工事報告書作成時の注意事項

1 対象建築物

長崎市建築基準法施行細則第11条に定める鉄骨造及び鉄筋鉄骨コンクリート造の建築物

(3以上の階数を有し、又は延べ面積が500平方メートルを超えるもの。ただし、国、都道府県又は建築主事を置く市町村が建築主である場合を除く。)

2 報告の時期

工事完了検査時(中間検査対象建築物は、最上階の鉄骨組み立て完了検査時)

溶接工事	工場溶接	突合せ	接合箇所	鋼材種別	形 状	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接工の氏名・資格・No.
		すみ肉							
現場溶接	突合せ								
		すみ肉							
高力ボルト 接 合 工 事	ボルト種類・径		接合方法		摩擦面の表面処理			ボルトの締付方法・ 締 付 機 器	
	J I S 形(F10T・)		1 摩擦		1 母材 :			J I S 形	
	トルシア形(S10T・) M12、16、20、22、		2 引張 3		2 スプライスPL : 3 フィラーPL :			トルシア形	
検査及び確認 事項 (実施した項目を○で囲んで下さい。) 検査を行った者の所属氏名	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 突合せ溶接の開先角度及び仮付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 エンドタブの取付けを確認した。 6 裏当て金の取付け又は裏はつりの施工を確認した。 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 JIS形高力ボルトの締付を()で行った。 10 JIS形高力ボルトのトルク値を確認した。				11 トルシア形高力ボルトの使用銘柄()を確認した。 12 トルシア形高力ボルトセットの軸力導入試験を現場で行いトルク係数値を確認した。 13 部材の密着を確認して二度締めを行った。 14 高力ボルト接合部の摩擦面処理を行った事を確認した。 15 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。 16 原寸検査、組立検査、※3溶接部の検査等を行った。 17 建方検査、現場溶接の※3溶接部の検査等を行った。 18 溶接部の不具合部分の補修を適切に行った。 19 柱脚部の施工が適切に行われている事を確認				
不具合の処置及び検査結果の考察									
工場製作					現場製作				

※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 鉄骨加工業者又は鉄骨加工業者から依頼を受けた代行検査業者が行う検査をいう。
- ※2 工事監理者又は工事施工者から依頼を受けた代行検査業者が行う検査をいう。
- ※3 溶接部の検査等とは外観検査及び超音波探傷検査等をいう。

※その他

- 参考写真(別紙に貼つて添付)
- 1) 柱と梁の接合部(開先加工、仮付状況等)
 - 2) 柱脚部(アンカーボルト、ベースプレート、根巻の鉄筋等)
 - 3) ボルトの接合部(高力ボルトの締付け状況、本数)
 - 4) その他の接合部(ブレース取付部等)
- 溶接技術者の資格証明証の写しを添付して下さい。
- 鋼材の品質証明書(写)を添付して下さい。