

鉄 骨 工 事 施 工 結 果 報 告 書

鉄骨加工 工場	名 称													
	所 在 地								代表者氏名					
	認定番号 種別 有効期限		認定番号		種別		有効期限							
	溶接管理技術者		氏名		資格									
使用鋼材	鋼 材 種 別 (最大板厚) (mm)		柱		梁				その他					
			SS ()		SS ()				ダイヤフラム					
			SM ()		SM ()				()					
			SN ()		SN ()				ベースプレート					
			STKR ()		その他 () ()				()					
その他 () ()														
工 場 溶 接														
溶接部の受入検査	受入検査機関名		都登録 第 号 CIW認定番号 第 号											
	受入検査機関の検査員		氏名 資格											
	検査項目	すみ肉	☐ 外観検査(VT)											
		完全溶込み	☐ 外観検査(VT) : ☐ 表面欠陥検査 ☐ 溶接部の寸法 ☐ 外観形状 ☐ その他 () ☐ 超音波探傷検査(UT)											
	ロ ッ ト 構 成		☐ 各節ごと ☐ 製作部位(柱梁仕口接合部、柱接合部、その他)ごと ☐ ロットの大きさ300個以下 ☐ ロットの大きさ(個)以下											
	抜き取り方法		☐ JASS6の方法 ☐ ロットごと一律()% ☐ ロットごと一律()個 ☐ その他											
	指定事項	すみ肉	初回抜き取り率 VT()%以上 ロット許容不良率 VT()%以下											
		完全溶込み	初回抜き取り率 VT()%以上 UT()%以上 ロット許容不良率 VT()%以下 UT()%以下											
	検査結果	検査対象箇所数		初回抜き取り検査						追加検査		最終検査結果		
				検査ロット数		不良ロット数		合否		検査ロット数		不良ロット数		再検査
		VT	UT	VT	UT	VT	UT	VT	UT	VT	UT	VT	UT	合否
不良箇所の内容														
不良箇所の処理内容														
入熱・パス間温度 管理状況	管理方法	溶接材料												
		パス間温度管理値												
		入熱量管理値												
		手順管理方法												
	結果管理	パス間温度												
		入熱量												
手順管理														
内質検査※	検 査 方 法		☐ 硬さ試験 ☐ 不可逆性の示温塗料塗布 ☐ その他											
	ロ ッ ト 構 成		☐ 各節ごと ☐ 製作部位(柱梁仕口接合部、柱接合部、その他)ごと ☐ ロットの大きさ300個以下 ☐ ロットの大きさ(個)以下											
	抜 き 取 り 方 法		☐ ロットごと一律()% ☐ ロットごと一律()個 ☐ その他											
	結果の判定及び処置													
接合 高力ボルト	すべり係数試験		結果の判定および処置 : ☐ 合 ☐ 否											
	すべり耐力試験		結果の判定および処置 : ☐ 合 ☐ 否											
	軸力導入試験		結果の判定および処置 : ☐ 合 ☐ 否											

※ 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に実施した受入検査

工 事 現 場 溶 接														
溶 接 管 理 技 術 者			氏 名 資 格											
溶 接 部 の 受 入 検 査	受入検査機関名		都登録 第 号 CIW認定番号 第 号											
	受入検査受託検査 機関の検査員		氏 名 資 格											
	検 査 項 目	すみ肉	☐ 外観検査(VT)											
		完全溶込み	☐ 外観検査(VT)： ☐ 表面欠陥検査 ☐ 溶接部の寸法 ☐ 外観形状 ☐ その他 () ☐ 超音波探傷検査(UT)											
	ロ ッ ト 構 成		☐ 各節ごと ☐ 製作部位(柱梁仕口接合部、柱接合部、その他)ごと ☐ ロットの大きさ300個以下 ☐ ロットの大きさ(個)以下 ☐ 総溶接線数 ☐ 各階ごと ☐ 溶接技能者ごと ☐ その他											
	抜き取り方法		☐ JASS6の方法 ☐ ロットごと一律()% ☐ ロットごと一律()個 ☐ その他											
	指 定 事 項	すみ肉	初回抜き取り率 VT()%以上 ロット許容不良率 VT()%以下											
		完全溶込み	初回抜き取り率 VT()%以上 UT()%以上 ロット許容不良率 VT()%以下 UT()%以下											
	検 査 結 果	検 査 対 象 箇 所 数	初回抜き取り検査						追加検査		最終検査結果			
					検査ロット数		不良ロット数		合 否		検査ロット数		不良ロット数	
VT			UT	VT	UT	VT	UT	VT	UT	VT	UT	VT	UT	合 否
	不 良 箇 所 の 内 容													
	不 良 箇 所 の 処 理 内 容													
入 熱 ・ パ ス 間 温 度 管 理 状 況	管 理 方 法	溶接材料												
		パス間温度管理値												
		入熱量管理値												
		手順管理方法												
	結 果 管 理	パス間温度												
		入熱量												
		手順管理												
内 質 検 査 ※	検 査 方 法		☐ 硬さ試験 ☐ 不可逆性の示温塗料塗布 ☐ その他											
	ロ ッ ト 構 成		☐ 各節ごと ☐ 製作部位(柱梁仕口接合部、柱接合部、その他)ごと ☐ ロットの大きさ300個以下 ☐ ロットの大きさ(個)以下 ☐ 総溶接線数 ☐ 各階ごと ☐ 溶接技能者ごと ☐ その他											
	抜 き 取 り 方 法		☐ ロットごと一律()% ☐ ロットごと一律()個 ☐ その他											
	結果の判定及び処置													
※ 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に実施した受入検査														

確 認 項 目		確認内容 欄中の※は法令規定事項である重要確認項目を示す。			溶接管理 技術者	第三者検査 機関	工事施工者	工事監理者	備 考
					注1 確認方法	注1 確認方法	注1 確認方法	注1 確認方法	
② I 報告書審査による確認事項 ⑥は加工工場における作業に対する確認事項	①加工工場の選定 注2	※	規則1条の3	建築物の規模等認定の条件に見合った生産能力の有無、溶接部の受け入れ検査率の確認					
	②鋼材の規格品質確認	※	法37	a) 鋼材、高力ボルトセットの規格品質の確認					
		※	令67	b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否					
	③組立精度の確認		令67 告1464	開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等組み立て時の鉄骨の精度					
	④製品検査1 (鉄骨部材の寸法精度測定)			鉄骨部材の寸法精度(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準)					
	⑤高力ボルト接合部の処理	※	令67 告1464	高力ボルト接合部の摩擦接合面の処理、ボルト孔の径ピッチ・縁端距離等					
II 現場確認事項	1 全体	※	規則1条の3	表示板又は認定書による加工工場の類別グレード確認					
		※	法37	a) 鋼材等の品質規格証明書と現物の照合					
		※	令67 告1464	b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否					
		※	令69 令3章8節	柱、はり、ブレース、床版等の配置(確認図書との照合)					
		※	令3章8節	柱、はり、ブレース、ダイアフラム、床版等の寸法・形状(確認図書との照合)					
				架構の建て方精度(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準)					
		※	令65	圧縮材の有効細長比の確認					
		※	令70	一の柱のみの火熱による耐力の低下に関する確認					
	2 溶接接合部	※	令92 98	a) 溶接継ぎ目の種類(突合せ溶接・すみ肉溶接)					
		※	令67 告1464	b) ダイアフラムとフランジのずれ					
		※	令67 告1464	B) 突合せ継手の食違い					
		※	令67 告1464	d) アンダーカット					
		※	令67 告1464	e) われ					
	①工場溶接部分の外観・形状・寸法 注3								

					f) その他の溶接部の外観・形状(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準)						
		②工事現場溶接部分の組立精度 注4		令67 告1464	開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等組み立て時の鉄骨の精度						
		③工事現場溶接部分の製品検査		令67 告1464	外観検査及び超音波探傷検査結果(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準、UT基準) 注6						
		④工事現場溶接部の外観・形状	※	令3章8節	a) 工事現場溶接部の部位(確認図書との照合)						
			※	令92 98	b) 溶接継ぎ目の種類(突合せ溶接・すみ肉溶接)						
			※	令67 告1464	B) ダイアフラムとフランジのずれ						
			※	令67 告1464	d) 突合せ継手の食違い						
	3 高力ボルト 注5		※	令67 告1464	e) アンダーカット						
			※	令67 告1464	f) われ・内部欠陥等						
					g) その他の溶接部の外観形状(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準)						
		①トルシア形高力ボルト	※	令92の2 告1464	a) 工事現場受け入れ検査(トルク係数値確認導入張力確認試験)実施状況及び保管状況の確認						
			※	令67 令92の2 告1464	b) ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認						
			※	令67 令68 告1464	c) ボルトの径、孔径、中心距離、縁端距離の確認						
			※	令92の2	d) 締付け状態の確認(肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態の確認)						
		②高力六角ボルト(溶融亜鉛めっきボルト)	※	令92の2 告1464 告2466	a) 締め付け機器の調整、工事現場受け入れ検査(導入張力確認試験)の実施状況の確認						
			※	令67 令92の2 告1464	b) ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認						
			※	令67 令68 告1464	c) ボルトの径、孔径、中心距離、縁端距離の確認						
			※	令92の2	d) 締付け状態の確認(肌すきの有無・マーキングの状態の確認)						
		4ブレース接合部			令3章8節	ブレース接合部の形式・板厚・材質・補剛材等の確認					
		5 柱の脚部の構造方法	共 通		令66	柱脚接合工法と仕様の確認(確認図書との照合)					
			①露出形式 在来工法	※	令66 告1456	a) アンカーボルトの材質・径・本数とナットの高さの確認					
				※	令66 告1456	b) アンカーボルトの均等な配置の確認					
				※	令66 告1456	c) 座金の使用、ナットの戻り止め措置の確認					
				※	令66 告1456	d) アンカーボルトの定着長さの確認					

		※	令66 告1456	e) 柱の最下端の断面積に対する アンカーボルト全断面積の割 合の確認					
		※	令66 告1456	f) ベースプレートの厚さの確認					
		※	令66 告1456	g) アンカーボルトの径・孔径・ 縁端距離の確認					
				h) アンカーボルトの締め付け状 況の確認					
	②露出形式 既製品	※	令66 告1456	評定内容に適合しているかの確 認					
	③根巻き形式	※	令66 告1456	a) 根巻き部分の高さの確認					
		※	令66 告1456	b) 根巻き部分の立ち上がり主筋 の本数及びその頂部のかぎ状 架構の確認					
		※	令66 告1456	c) 立ち上がり主筋の定着長さ (根巻き部分・基礎)の確認					
		※	令66 告1456	d) 根巻き部分の帯筋(令77②③)					
				e) スタッドボルトの径・本数・ 配置・溶接状況の確認					
	④埋込み形式	※	令66 告1456	a) 柱の埋込長さの確認					
		※	令66 告1456	b) 側柱・隅柱のU字型補強筋等 による補強の確認					
		※	令66 告1456	c) 埋込部分の鉄骨のかぶり厚さ の確認					
				d) スタッドボルトの径・本数・ 配置・溶接状況の確認					
	6 床スラブ接合部	※	令3章8節 令80の2	a) 床構造の形式 (合成スラブ・)					
		※	令3章8節	b) シャーコネクター(頭付きス タッド等)の施工状況・検査 結果の確認					
	7 帳壁等の接合部			緊結金物の取り付け状況の確認					

(注意)

1 確認の方法

A：工事現場で目視・検査機器により確認したもの

B：報告書により確認したもの

C：工場等で検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの

D：第三者機関等が検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの

E：工事監理者(構造担当：会社名 氏名)が直接確認したもの

工事監理者及び工事施工者がAからEまでの確認方法を参考に記入する。また、配筋工事等の重要項目については、工事監理組織図に記載されている構造担当者が直接確認したものは、「+E」(記入例 A+E、B+E、C+E)と記入する。

2 鉄骨加工工場については、規則第1条の3に基づく大臣認定制度がある。図書省略をしない場合は、大臣認定工場の指定はない。

3 当該工事の構造耐力上主要な部分のうち、工場で溶接された部分

4 当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に工事現場溶接を用いる場合のみ記入する。以下の③及び④も同様

5 当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に用いる高力ボルト等を選択して記入する。

6 UT基準：日本建築学会「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査基準」

(日本産業規格A列4番)