

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。

郵送日を記入してください。

令和〇〇年〇〇月〇〇日

(宛先) 大田区長

代表となる工事監理者 住所 東京都〇〇区〇〇 〇-〇-〇 電話 03 (〇〇〇〇) 〇〇〇〇
会社名 〇〇設計(株) 建築士事務所 都知事 登録第 〇〇〇 号
氏名 〇〇 〇〇 一 級建築士 大臣 登録第 〇〇〇 号
工事施工者 住所 東京都〇〇区〇〇 〇-〇-〇 電話 03 (〇〇〇〇) 〇〇〇〇
会社名 〇〇建設(株) 建設業の許可 (大臣) 知事(△-〇)第 〇〇〇 号
氏名 〇〇 〇〇
(法人にあつては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名)

確認申請書・建築工事施工計画報告書の内容と統一させてください。

(工場名: 〇〇(株) 〇〇 工場) 記

Table with 4 main sections: 建築現場 (Building Site), 建築物 (Building), 鉄骨工事 (Steel Skeleton Work), and 概要 (Summary). Includes fields for name, address, construction type, materials, and dates.

住居表示を記入してください。

鋼材種別は使用部材全て記入してください。

(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		自動ガス切断 丸鋸切断							
開先の形状		別添図 のとおり	開先の仕上方法 自動ガス切断 グライNDER						
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		アークエアガウジング							
歪取りの方法		油圧プレス又はガス炎による線状加熱							
ジグの使用		回転ジグ 2 組	固定ジグ 2 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	柱 梁 FLG + FLG 〇〇 + △△mm	BCP325 +SM490B	28mm	角型鋼管 H型鋼	新鉄(株)	YGW18	(F) V (H) O	SA SN 1 2 3 (F) V (H) O P	4 名
	"	BCP325 +SN490B	"	"	"	YGW11	(F) V (H) O	SA SN 1 2 3 (F) V (H) O P	2 名
	柱 梁 ダイアフラム+FLG 〇〇 + △△mm	SN490C +SN490B	40	鋼板 H型鋼	"	YGW18	(F) V (H) O	SA SN 1 2 3 (F) V (H) O P	2 名
	"	"	"	"	"	"	F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
	柱 梁 FLG + WEB 〇〇 + △△mm	BCP325 +SN490B	22	角型鋼管 H型鋼	"	"	(F) V (H) O	SA SN 1 2 3 (F) V (H) O P	2 名
すみ肉	"	SN400A +SS400	"	H型鋼	"	YGW11	(F) V (H) O	SA SN 1 2 3 (F) V (H) O P	2 名
溶接管理責任者		所属 〇〇〇(株)		氏名 〇〇〇〇		資格 WES-1級			
溶接検査責任者		所属 〇〇〇(株)		氏名 〇〇〇〇		資格 UTレベル2 WES1級			
検査機関名		〇〇〇(株) 都登録検 第 〇〇-〇〇号		CIW 番号 〇〇A〇〇号 STIA 指〇〇-(〇)-〇〇号		受入れ検査率			
検査員		氏名 〇〇〇〇		資格 UTレベル3		VT 30%			
検査内容		溶接前 (開先) 溶接中 (柱・梁パス間温度) 溶接後 (VT, UT)					UT 30%		
工事現場溶接	柱 梁 FLG + FLG 〇〇 + △△mm	SN490C SN490C	28	H型鋼	新鉄(株)	YGW18	F V (H) O	SA SN 1 2 3 (F) V (H) O P	2 名
	柱 梁 FLG + FLG 〇〇 + △△mm	"	"	"	"	"	(F) V H O	SA SN 1 2 3 (F) V (H) O P	3 名
	柱 梁 ダイアフラム+FLG 〇〇 + △△mm	SN490C SN490B	40	鋼板 H型鋼	"	"	(F) V H O	SA SN 1 2 3 F V (H) O P	2 名
	柱 梁 FLG + FLG 〇〇 + △△mm	BCP325 BCP325	28	角型鋼管	"	"	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
溶接管理技術者		所属 〇〇〇(株)		氏名 〇〇〇〇		資格 WES-1級			
検査機関名		〇〇〇(株) 都登録検 第 〇〇-〇〇号		CIW 番号 〇〇A〇〇号 STIA 指〇〇-(〇)-〇〇号		受入れ検査率			
検査員		氏名 〇〇〇〇		資格 UTレベル3		VT 100%			
検査内容		溶接前 (開先) 溶接中 (柱・梁パス間温度) 溶接後 (VT, UT)					UT 100%		

該当するもの全てに
〇をしてください。

		管 理 項 目	管 理 内 容	要領書ページ
溶 接 工 事	溶接部における重点管理内容	1 ダイアフラムとフランジのずれ 柱と梁の仕口	[t1 ≥ t2] e ≤ t1 / 5かつe ≤ 4mm [t1 < t2] e ≤ t1 / 4かつe ≤ 5mm	P. 〇〇〇~P. 〇〇〇
		2 突合せ継手の食違い	[t ≤ 15mm] e ≤ 1.5mm [t > 15mm] e ≤ t/10かつ3mm	〃
		3 通しダイアフラムと梁フランジ	フランジはダイアフラムの厚み内で溶接する。 (ダイアフラム2サイズUP)	〃
		4 アンダーカット	E ≤ 0.3mmただし、上記の数値をこえ1mm以下の場合、 溶接長の1/10以下であり断面が鋭角的でないものは許容できる。	〃
		5 われ	あってはならない。事前対策を要領書に定める。	〃
		6 その他溶接部の外観・形状	溶接前における開先形状の確認など 溶接後のクレーター等処理の管理	〃
		7 入熱・パス間温度管理	工事現場溶接については大臣認定の適用範囲内とする。 工事現場溶接における柱-梁仕口の突合せ溶接部は管理ランクAとする。	〃
		1) 測定方法	管理ランク別によ領書において測定方法を定める。 (工事現場溶接のみ)	〃
		2) 溶接手順	工事現場溶接における柱-梁等の梁下フランジ部は最大パス数を施工前に確認する。	〃
		8 不具合処置の方法 (食違い、仕口のずれなど)	告示1464号に不適合の部分については「突合せ接手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」に基づき適切な補強等の処理を行う。このマニュアルの範囲を超えたものは、“重大な不具合”として所管の特定行政庁に報告するとともに、鉄骨工事を中止して適切な処置を検討する。	〃
高力ボルト接合工事施工者名称： 〇〇〇〇株式会社		要領書の記載内容とページ数を整合させてください。		
施工管理責任者 所属 同上 氏名 〇〇〇〇 資格 建築高力ボルト接合管理 技術者：BS-〇〇〇〇〇				
高力ボルトのタイプ	トルシア形 <input checked="" type="checkbox"/> (有) <input type="checkbox"/> (無)	高力六角ボルト (有 <input type="checkbox"/> 無 <input 2"="" type="checkbox/>)</td> <td colspan="/> <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 〇〇〇〇株式会社	名称	名称	
ボルトセット	記号	ボルト S 10T ナット F10 座 F35	ボルト F T ナット F 座 F	ボルト F T ナット F 座 F
	材質	MS25B C35C SS50K S-45C		
接 合 方 法	<input checked="" 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 ()	
工 事 表 面 処 理	母材 (グラインダー掛け) スプライスPL (ショットブラスト) ファイラーPL (〃)	母材 () スプライスPL () ファイラーPL ()	母材 () スプライスPL () ファイラーPL ()	
ボルトの締付方法	<input checked="" 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： QLレンチ 二次締： 電動シャーレンチ	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 checked="" type="checkbox"/> 有 1 試験体： <input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> ショットブラスト <input type="checkbox"/> 無			
軸 力 導 入 試 験	<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 各径ごとの軸力導入試験を各節ごとに行う。			

工事施工者・工事管理者の欄の記入漏れに注意してください。

試験・検査等の項目	自主管理事項			検査事項			試験・検査等の項目	自主管理事項			検査事項		
	鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者	鉄骨加工業者	検査機関		工事施工者	工事監理者	鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者
製作前承認	1 鉄骨加工工場の調査・決定	-		△	□		1 溶接工の確認	○		○	○		
	2 製作要領書の承認	○		△	○		2 技量確認試験	○		□	□		
	3 工作図の承認	○		△	○		3 施工試験						
	4 溶接工の承認	○		○	○								
	5 技量確認試験	○		□	□		1 建方検査	○		△	□		
	6 現寸検査	○		△	□		2 仮ボルト本締	○		○	○		
	7 材料検査	○		□	□		3 摩擦接合面検査	○		△	□		
	8 鋼材材質	○		□	□		4 食違い、肌すき検査	○		△	○		
	9 素材試験						5 現場軸力検査	○		△	□		
	10 溶接性試験						6 スタッボルト検査	○		△	□		
ボルト工事	1 ボルト製品検査	○		□	□		7 高力ボルト本締 (一次・マーキング・二次)	○		△	□		
	2 すべり検査	○		□	□		8 共廻、締忘れ検査	○		△	□		
現場製作	1 スタッボルト製品検査	○		□	□		1 溶接条件の承認	○		△	○		
	2 施工試験	○		□	□		2 溶接順序	○		△	○		
溶接	1 溶接材料の乾燥状態	○		○			3 天候条件と対策	○		△	○		
	2 開先形状	○		□	□		4 溶接管理体制	○		△	○		
	3 ルート間隔	○		□	□		5 予熱管理	○		△	○		
	4 食違いすきま	○		□	□		6 入熱・パス間温度管理 ※	○	△	△	△		
	5 裏あて、タブ	○		□	□		7 開先形状、ルート間隔	○	△	△	○		
	6 予熱温度	○		□	□		8 食違い	○	△	△	○		
	7 組立溶接	○		□	□		9 補正処置方法	○		△	○		
工事	1 溶接順序	○		○	○		10 外観・表面欠陥検査	○	△	△	□		
	2 入熱・パス間温度管理 ※	○		○	○		11 非破壊検査 ※	○	△	△	□		
	3 電流・電圧	○		○	○		12 不具合処置方法	○		△	□		
	4 溶接速度	○		○	○		13 補修後検査	○	△	△	□		
	5 スラグ清掃	○		○	○								
	6 裏はつり	○		○	○								
製品検査	1 溶接部の寸法	○		○	○		○柱一梁の工事現場溶接部においては、他の部位よりも高い管理目標をおき、徹底した管理を行う。						
	2 外観	○		○	○								
	3 表面欠陥検査	○		○	○		○JASS6付則6鉄骨精度検査基準（日本建築学会） ○鉄骨工事技術指針（日本建築学会） ○平成12年建設省告示第1464号						
	4 内部欠陥検査	○		□	○								
	5 不具合処置方法	○		□	○		イ. 大臣認定書、指定書 ロ. 使用する工作基準及び検査基準 ハ. 溶接部検査要領書						
	6 補修後検査	○		□	○								
製品検査	1 外観・表面欠陥検査			△	△	□							
	2 非破壊検査			△	△	□							
	3 内質検査 ※			△	△	□							
説明	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。													