

鉄骨造建築物施工状況報告書

建築主事(指定確認検査機関) 様

建築主	住所 氏名	TEL () -
工事監理者	住所 事務所名 氏名	TEL () - ()級建築士事務所()登録第 号 ()級 建築 士()登録第 号
工事施工者	住所 会社名 氏名	TEL () - 建設業許可()登録第 号
建築確認番号日付	第 号 年 月 日	
建築物概要	建築場所	
	主要用途() 工事種別:新築・増築・改築・その他()	
	敷地全体 m ² 床面積:申請部分 m ² /合計 m ²	
	階数:地上 F/地下 F 高さ:軒高 m/最高高さ m	

鉄骨造建築物構造規定等

検査項目	検査内容及び判断基準		監理者	施工者	結果			
			検査方法	1次 良否	是正内容	2次 良否	備考	
	根拠法令規定である重要検査事項を示す							
施工計画書	—	工程表、監理組織、仮設・建方・接合計画、安全管理、品質管理等	C	C				
加工工場	工場製作要領書等の内容	—	工程表、溶接技能者の技術者証明書、工作図、溶接作業条件方法、品質管理・検査、各種検査・試験内容等	A・C	A・C			
	指定建築材料の品質規格確認、保管方法	法37	材料の品質確認(鋼材規格証明書(ミルシート等)、材料試験等)	A・C	A・C			
		令67	溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否	A・C	A・C			
	原寸検査等	—	鉄骨部材の寸法精度測定、切断後の材質確認試験等	A・B・C A・B・C	A・B・C A・B・C			
	組立精度の確認	令67	開先形状、ルート面、ルートギャップ、エンドタブ、仮付け溶接	A・B・C	A・B・C			
受入検査	令67	寸法精度検査、取合部検査、溶接部外観検査(溶接部精度、表面欠陥)、超音波探傷検査等	A・B・C	A・B・C				
現場検査事項	施工計画等の内容	—	工程表、監理組織、アンカーボルト工法、定着長さ、建方作業順序・検査方法、工作図、各種検査・試験時期、工法等の内容	C	C			
	管理・養生方法	—	鋼材、溶接材料保管、摩擦面処理等	A・C	A・C			
	安全計画(危険防止)	法90	管理組織体制、材料の集積、仮囲等	A・C	A・C			
	溶接方法等の承認	令92	溶接作業条件・方法(入熱・パス間温度)、溶接技能者の技術者証明書等	C	C			
	指定建築材料の品質規格確認	法37	鋼材規格証明書(ミルシート等)、材料試験	A・C	A・C			
		令67	溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否	A・C	A・C			
	工作図	—	各部材の取り合い・寸法、仮設用部材取り付け方法等	A・B・C	A・B・C			
	製品検査	—	材質、主要寸法、ボルト穴、スリーブ、鉄筋貫通孔の位置、摩擦面の処理、開先の処理等	A・B・C	A・B・C			
	部材の配置	令3章8節	柱・梁・プレート、床版等の配置	A・C	A・C			
	部材の寸法・形状	令3章8節	柱・梁・プレート、床版等の寸法・形	A・B・C	A・B・C			
建て方精度	令46	架構の建て方精度(柱の倒れ・高さ方向の縮み・溶接縮みによるスパンの収縮)	A・B・C	A・B・C				

鉄骨造建築物構造規定等

検査項目	検査内容及び判断基準		監理者	施工者	結果				
			検査方法		1次 良否	是正内容	2次 良否	備考	
	根拠法令規定である重要検査事項を示す								
現場検査事項 溶接接合部	溶接条件	—	作業管理方法 温度(余熱・パス間温度・入熱量)、天候・気温条件、作業方法・溶接姿勢等	A・B・C	A・B・C				
	加工溶接部分の外観・形状・寸法	令92 令96	溶接継ぎ目の種類 (突合せ溶接・すみ肉溶接)	A・B・C	A・B・C				
		令67 令68	溶接部分の形状・寸法						
			1)位置・有効長さ	A・B・C	A・B・C				
			2)ダイアグラムとフランジのずれ	A・B・C	A・B・C				
			3)突合せ継手の食違い	A・B・C	A・B・C				
			4)アンダーカット	A・B・C	A・B・C				
	5)われ		A・B・C	A・B・C					
	組立精度	令67	組立時の鉄骨精度						
			1)開先角度	A・B・C	A・B・C				
			2)ルート面、ルートギャップ	A・B・C	A・B・C				
			3)肌すき・食い違い	A・B・C	A・B・C				
			4)仮付け溶接、裏当て金、裏はつり、エンドタブ	A・B・C	A・B・C				
			5)内ダイアフラム	A・B・C	A・B・C				
			6)スカラップ	A・B・C	A・B・C				
			7)開先部の清掃常用状況(スラグ・スパッタ除去)	A・B・C	A・B・C				
	現場溶接部分の製品検査	令92	外観検査、各種検査						
			1)検査結果(超音波探傷試験検査結果、精度測定検査結果、溶接部検査結果、製品検査結果等)、試験機関等	A・B・C	A・B・C				
	現場溶接部分の外観・形状	令3章8節	現場溶接部の部位の確認	A・B・C	A・B・C				
		令92 令96	溶接継ぎ目の種類	A・B・C	A・B・C				
1)突合せ溶接・すみ肉溶接									
令67 令68		溶接部分の形状・寸法							
		1)位置・有効長さ	A・B・C	A・B・C					
		2)ダイアグラムとフランジのずれ	A・B・C	A・B・C					
		3)突合せ継手の食違い	A・B・C	A・B・C					
		4)アンダーカット	A・B・C	A・B・C					
	5)われ	A・B・C	A・B・C						
6)その他の溶接部分の外観・形状	A・B・C	A・B・C							

鉄骨造建築物構造規定等

検査項目	検査内容及び判断基準		監理者	施工者	結果				
			検査方法		1次 良否	是正内容	2次 良否	備考	
	根拠法令規定である重要検査事項を示す								
高力ボルト 接合部	トルシア形ボルト	令92 の2	締付機器の調整、現場受入検査 (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	A・B・C	A・B・C				
		令67 令92 の2	摩擦面の性能及び処理 1)ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面、座金厚さ等の確認 2)ボルトの径、孔径、中心距離、ピッチ、縁端距離の性能・処理確認(まくれ・ひずみ・へこみ・錆の状況)	A・B・C	A・B・C				
		令92 の2	締付状態の確認 1)ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面、座金厚さ等の確認 2)ボルトの径、孔径、中心距離、ピッチ、縁端距離の性能・処理確認(まくれ・ひずみ・へこみ・錆の状況)	A・C	A・C				
	JIS形六角ボルト	令92 の2	締付機器の調整、現場受入検査 (導入張力確認試験)の実施状況の確認	A・B・C	A・B・C				
		令67 令92 の2	摩擦面の性能及び処理 1)ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面、座金厚さ等の確認 2)ボルトの径、孔径、中心距離、ピッチ、縁端距離の性能・処理確認(まくれ・ひずみ・へこみ・錆の状況)	A・B・C	A・B・C				
		令92 の2	締付状態の確認 1)ボルト孔の食違い、肌ずぎの有無 2)締付け状況(1次締め・マーキング・本締め、ピンテール破断、とも回り、軸回り、ナット回転量・余長等)	A・C	A・C				
ブレース接合部	令3章 8節	ブレース接合部の構造形式・板厚・材質・補強材等	A・B・C	A・B・C					

鉄骨造建築物構造規定等

検査項目	検査内容及び判断基準		監理者	施工者	結果					
			検査方法		1次 良否	是正内容	2次 良否	備考		
	根拠法令規定である重要検査事項を示す									
現場検査事項	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	A・C	A・C				
		露出形式	令66	1)アンカーボルトの材質・径・本数とナットの高さの確認	A・B・C	A・B・C				
				2)アンカーボルトの均等な配置の確認	A・B・C	A・B・C				
				3)座金の使用、ナットの戻り止め措置の確認	A・C	A・C				
				4)アンカーボルトの定着長さの確認	A・B・C	A・B・C				
				5)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	A・B・C	A・B・C				
				6)ベースプレートの厚さの確認	A・B・C	A・B・C				
				7)アンカーボルトの径、孔径、縁端距離の確認	A・B・C	A・B・C				
				8)底ならしモルタル高さ・厚さ	A・B・C	A・B・C				
				9)アンカーボルトの締め付け状況確認	A・C	A・C				
		根巻き形式	令66	1)根巻き部分の高さの確認	A・B・C	A・B・C				
				2)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	A・C	A・C				
				3)立ち上がり主筋の定着長さ(根巻き部分・基礎)の確認	A・B・C	A・B・C				
				4)根巻き部分の帯筋(令77②③)	A・B・C	A・B・C				
				5)スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認	A・C	A・C				
		埋込み形式	令66	1)柱の埋込長さの確認	A・B・C	A・B・C				
			令66	2)側柱・隅柱のU字型補強筋等による補強の確認	A・B・C	A・B・C				
			令66	3)埋込部分の鉄骨のかぶり厚さの確認	A・B・C	A・B・C				
				4)スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認	A・C	A・C				
		床スラブ接合部	令3章8節	床構造の形式・材質・寸法(合成スラブ・)	A・C	A・C				
外観及び精度測定検査結果の確認(スタッド溶接、焼抜栓溶接、アークスポット溶接等)	A・C			A・C						
帳壁等の接合部		緊結金物の取り付け状況の確認	A・C	A・C						
その他			A・B・C	A・B・C						
不具合の処理及び検査結果工事全般の考察										
添付図書		<input type="checkbox"/> 製作要領書 <input type="checkbox"/> 鋼材ミルシート <input type="checkbox"/> 鉄骨工事施工結果報告書 <input type="checkbox"/> 鉄骨精度測定結果 <input type="checkbox"/> 溶接部社内検査結果報告書 <input type="checkbox"/> 溶接部受入検査結果報告書(第三者検査) <input type="checkbox"/> 写真 <input type="checkbox"/> 工程表 <input type="checkbox"/> その他資料()								

※検査方法 A:目視検査

B:計測検査(簡易な計測機器を用いた検査)

C:報告(工事監理者の場合は施工者による報告、施工者の場合は専門工事業者による報告)