

鉄骨工事施工状況報告書

〇〇年〇〇月〇〇日

建築主事 様

建築基準法及び関係法令に適合するように施工されたことを確認しましたので下記のとおり報告します。

建築主 住所 〇〇市〇〇町〇-〇

氏名 大阪 太郎

工事監理者 事務所名 株式会社〇〇設計

(1) 級建築士事務所 (大阪府知事) 登録イ-12345 号

住所 〇〇市〇〇町〇-〇

TEL 06-1234-1234

資格 (1) 級建築士 (大臣・知事) 登録 第 12345 号

氏名 大東 一郎

印

工事施工者 住所 〇〇市〇〇町〇-〇

TEL 06-6234-1234

施工者名 株式会社〇〇建設 (代表) 大西 次郎

印

| | | | | | | |
|---------------------|--|------------------------------|-----------------------|---------------------|------------------------|-------------------------------|
| 工事名称 | 〇〇ビル新築工事 | | 建築確認 | 〇〇年〇〇月〇〇日 第 〇〇〇〇〇 号 | | |
| 建築場所 | 〇〇市〇〇町〇-〇 | | | | | |
| 主要用途 | 事務所 | 建築面積 | 456.78 m ² | 延べ面積 | 2345.67 m ² | |
| 階数 | 地上6 地下0 | 軒の高さ | 20m | 最大スパン | 7.8m | |
| 構造種別 | S造 SRC造 () | | 架構形式 | Fレス プレス () | | |
| 確認済証と設計図書の照合 | | 訂正箇所 (有・無) 設計図書の訂正 (確認済・未確認) | | | | |
| 建築確認後の変更事項 | なし | | | | | |
| 主要部材の使用部位及び鋼種 | 部位 | 鋼材種別 | 重量 | 高力ボルトの種類 | JIS型 | (F T,) 径 (M) |
| | 柱 ギヤフレーム 梁 | BCR295 SN490C | 141.7 t 13.3 t | 高力ボルトの接合 | 接合方法 | 摩擦面の処理方法 |
| | | SS400 | 17.5 t | | 摩擦、引張 | 1.母材：クランダー-2.スプラインPL：ショットブラスト |
| 溶接継目の部位、鋼材の種類及び品質条件 | 使用部位 | 鋼種 | 溶接棒 | 作業場所 | 姿勢 | 検査方法 特記事項 |
| 溶接継目の部位、鋼材の種類及び品質条件 | 突合せ | 柱+ギヤフレーム | BCR295+SN490C | YGW11 | (工場・現場) | 下向 超音波探傷試験 外観 |
| | | ギヤフレーム+梁フランジ | SN490C+SS400 | YGW11 | (工場・現場) | 下向 超音波探傷試験 外観 |
| | | 柱+柱 | BCR295+BCR295 | YGW11 | (工場・現場) | 横向 超音波探傷試験 外観 |
| | すみ肉 | 柱+梁ウェブ | BCR295+SS400 | YGW11 | (工場・現場) | 下向 目視浸透探傷試験 外観 |
| | | | | | (工場・現場) | |
| | | | | | (工場・現場) | |
| その他 | | | | (工場・現場) | | |
| | | | | (工場・現場) | | |
| | | | | (工場・現場) | | |
| 設計者 | 事務所名 株式会社〇〇設計室 (1) 級建築士事務所 (大阪府知事) 登録 イ-34567 号 TEL 06-6456-1234 住所 〇〇市〇〇町〇-〇 資格・氏名 (1) 級建築士 (大臣・知事) 登録 第 78901 号 大南 三郎 | | | | | |
| 構造設計者 | 事務所名 株式会社〇〇構造事務所 (1) 級建築士事務所 (大阪府知事) 登録 イ-34567 号 TEL 06-6678-1234 住所 〇〇市〇〇町〇-〇 資格・氏名 (1) 級建築士 (大臣・知事) 登録 第 69890 号 大北 四郎 | | | | | |
| 検査機関 (検査員) | 機関名 〇〇エンジニア株式会社 代表者氏名 東 五郎 TEL 06-6789-1234 住所 〇〇市〇-〇 検査員氏名 南 六郎 資格 NDI-UT-3 種 | | | | | |
| 鉄骨加工工場 | 工場名 〇〇鉄鋼株式会社 代表者氏名 西 七郎 住所 〇〇市〇〇区〇-〇 TEL 06-6123-1234 | | | | | |
| 溶接管理責任者 | 所属 同上 | 氏名 北 八郎 | | | 資格 WES-〇〇 | |
| 溶接検査責任者 | 所属 同上 | 氏名 中央 九郎 | | | 資格 NDI-UT-3 種 | |
| 添付図書 | ①. 鋼材強度試験報告書 ②. ボルト類強度試験報告書 ③. 溶接部の非破壊検査報告書 | | | | | |
| | ④. 溶接部の強度試験報告書 ⑤. 高力ボルト締め付け検査報告書 ⑥. 鋼材の流通経路を示す書類 | | | | | |
| | ⑦. 写真 (開先形状 建て方 溶接部の外観及び非破壊検査 柱・梁・筋かい・柱脚の寸法及び形状) | | | | | |
| | ク () | | | | | |
| | ケ () | | | | | |
| | コ () | | | | | |

記入例

| 鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果 | | | | |
|---|---|----------------|-------|------|
| 検査等の項目 | 実施した試験・検査等の方法 (実施した項目の記号に○印) | 検査等の実施状況の可否を記入 | | |
| | | 工事施工者 | 工事監理者 | 検査機関 |
| 鉄骨加工工場の決定 | ㉔ 書類検査 b 工場実地検査 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 要領書、工作図の審査 | ㉕ 設計図書との照合 b 図書審査承認 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 溶接方法の承認 | ㉖ 要領書審査 b 承認試験 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 溶接工の承認 | ㉗ 資格証の確認 b 技量確認試験 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 使用鋼材等の品質確認 | ㉘ ミルトの承認 b 立ち合い検査 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 使用材料、製品の検査 (HTB・スタッドボルト等) | ㉙ ミルトの承認 b 材料試験 ㉚ 立ち合い検査 d () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 現寸検査等 | ㉛ 立ち合い検査 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 切断後の鋼材材質確認 | ㉜ 立ち合い検査 b 確認試験 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 組立検査 | ㉝ 開先形状 ㉞ ねり間隔 ㉟ 目違い ㊱ 裏当て、エドトク ㊲ 仮付け溶接 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 製品の社内検査実施状況の確認 | ㊳ 製品の社内検査報告書確認 b () c () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 鉄骨製品の受入検査 | ㊴ 溶接部外観検査 (溶接部の精度、表面欠陥) ㊵ 非破壊検査 (超音波探傷試験、浸透検査探傷試験) その他 () ㊶ 補正措置 ㊷ 部材表面検査 e 寸法検査 ㊸ 取合部検査 g () h () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | ☒ 不可 |
| RC部との接合 (柱脚等) | ㊹ 設計図書との照合 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| アンボルトの埋込等 | ㊺ 設計図書との照合 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 建て方、建て方精度 | ㊻ 建て方精度 ㊼ 建て入れ直し ㊽ 倒壊防止措置 ㊾ 仮締めボルト | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| トルク型 HTB 受入検査 | ㊿ 検査成績書 b 現場軸力導入確認試験 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 摩擦接合面の確認 | ㋀ 目視 b () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 食い違い、肌すき検査 | ㋁ 目視 b () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 高力ボルト本締め検査 | ㋂ 目視 b () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 共廻り、締め忘れ検査 | ㋃ 目視 b () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 要領書、工作図の承認 | ㋄ 設計図書との照合 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 溶接方法の承認 | ㋅ 要領書 b 承認試験 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 溶接工の承認 | ㋆ 資格証 b 技量確認試験 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 溶接作業条件の承認 | ㋇ 要領書 | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 開先形状、ねり間隔、目違い、隙間 | ㋈ 目視 ㋉ 溶接ゲージ c () d () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 仮付け溶接、裏当て、エドトク | ㋊ 目視 ㋋ 溶接ゲージ c () d () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | —— |
| 溶接部の検査 | ㋌ 外観検査 ㋍ 非破壊検査 (超音波探傷試験、浸透検査探傷試験) その他 () | ☒ 不可 | ☒ 不可 | ☒ 不可 |
| 工場製作について | 現場製作について (内部欠陥検査の方法及び検査率は必ず記入) | | | |
| 開先形状等について良好に工作されており鉄骨加工工場の社内検査も十分実施されていた。また、超音波探傷試験についても全て合格であった。 | 建て方精度は、良好であった。 開先部分の清掃が不十分であったので、十分行うように指示。 | | | |

(注) 検査等を実施した時に不合格部分が存在した場合は、(不可)とし再検査年月日及び可否を記入する。

鉄骨工事施工状況報告書は、鉄骨造建築物等の適正な品質の確保をはかるために建築基準法第12条第5項に基づき、当該建築物の鉄骨建方完了時点において建築主等の鉄骨工事の施工状況報告を求めるものです。この報告書の記入に当たっては、下記の「記入について」を読んで記入して下さい。（参考 JASS6）

「記入について」

報告者及び作成者……………報告者は、当該建築物の建築主及び建築主から依頼された工事監理者とし、作成者は、当該建築物の工事監理者として下さい。また、構造設計者と十分打合せを行って下さい。（必要に応じて、工事施工者の協力を得て作成しても差し支えありません。）

工事名称及び建築場所…当該工事の現場名称と敷地の地名地番を記入して下さい。

建築確認……………確認済証に記載されている確認年月日及び確認番号を記入して下さい。

建築面積、階数等……………確認済証に記載されているとおりに記入して下さい。（変更のあった場合は、変更後のものを記入して下さい。）

構造種別及び架構形式…該当する項目に○印をつけて下さい。該当する項目のない場合は、（ ）へ記入して下さい。〔例えば（鋼管コンクリート造）と記入する。〕

建築確認後の変更事項…建築確認後に変更があった場合には変更届の提出年月日及び変更内容を記入して下さい。

高力ボルトの種類……………使用した高力ボルトの種類及び径を記入して下さい。（トルシア型高力ボルトは、国土交通大臣の認定品を使用して下さい。）

高力ボルトの接合……………該当する接合方法に○印をつけて下さい。

摩擦面の処理方法……………母材及びスプライスプレートの摩擦接合面の処理方法を記入して下さい。

設計者……………当該建築物の設計者の所属事務所名、住所及び資格、氏名を記入して下さい。

構造設計者……………該建築物の構造設計者の所属事務所名、住所及び資格、氏名を記入して下さい。

検査機関（検査員）………当該建築物の溶接部の非破壊検査を実施した検査機関の名称、代表者名、住所及び検査員の氏名、資格を記入して下さい。

鉄骨加工工場……………当該建築物の鉄骨加工を行った工場名称、代表者名、住所。

溶接管理責任者及び………責任者の所属、氏名、資格を記入して下さい。

溶接検査責任者

添付書類……………建築主事又は指定確認検査機関より報告を求められた項目に○印をつけ、同時に資料を提出して下さい。

鉄骨加工工場及び工事…鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の項目に○印をつけ、検査等の結果については、工事監理者、工事施工者、検査機関のそれぞれが該当するものに○印をつけて下さい。（必要に応じて、構造設計者の協力を得て実施して下さい。）

《工場製作における検査等の実施状況》

鉄骨加工工場の決定………鉄骨加工工場の選定は、当該鉄骨工事の規模、形状、構造種別、架構形式、鋼材の材質、板厚等に対して十分な技術と設備を持ち、有効な品質管理体制を備えていることを調査、確認して下さい。

要領書の審査……………要領書は、⑦使用材料の材質、保管、試験等 ①工作図の作成要領 ⑧使用材料の加工及び組立（開先加工要領・組立要領） ④溶接工作工程の管理方法（組立溶接（仮付け溶接）・溶接材料の種類及び管理・溶接機の種類・溶接電流・アーク電圧・溶接速度・溶接姿勢・予熱温度・施工時の天候及び気温・溶接順序等） ③社内検査の方法 ⑨錆止め塗装 ⑤輸送等について確認して下さい。

工作図の審査……………工作図は、⑦鉄骨部材の詳細な形状、寸法、材質 ④溶接及び高力ボルト接合部の形状、寸法、材質 ⑧貫通孔の位置、径等 ⑤仮設金物等について確認して下さい。

溶接方法の承認……………使用鋼材等に対して適切な溶接方法、溶接材料となっていることを確認して下さい。また、サブマージ・エレクトロニクスラグ溶接の場合は、承認試験をして下さい。

溶接工の承認……………当該鉄骨工事の溶接施工内容に応じた有資格者であることを確認して下さい。技量試験は、高張力鋼を使用する工事等で、高い品質を求める場合に行ってください。

使用鋼材等の品質確認…使用材料は、JIS規格品とし、規格証明書と照合して下さい。（流通経路は、把握しておいて下さい。）規格証明書との照合ができない場合は材料試験が必要です。

現寸検査等……………工作図に製作上必要な情報が十分盛り込まれている場合は、床書き現寸図を省略してもよいので定規、型板について行って下さい。

切断後の鋼材材質確認…識別マーク等（日本鋼構造協会「構造用鋼材の識別表示標準」）で確認できない場合は、化学分析・機械試験を行い、その結果とミルシートを比較して判別して下さい。

組立検査……………開先角度、ルート間隔、ルート面、開先部の清掃状況、エンドタブの種類及び取付状態、水平スチフナーの目違い、裏当て金取付状態、ボルト孔の孔径・ピッチ、組立溶接（仮付け溶接）の状態、溶接熱によるひずみ対策等を確認して下さい。

製品の社内検査実施………鉄骨加工工場の自主検査が、どのように行われたか、また、欠陥部の処置はどのように行われたか等を確認して下さい。

鉄骨製品の受入検査………溶接部外観検査は、余盛高さ、ビードの精度、アンダカット、オーバラップ、仕口のずれ等を確認して下さい。超音波探傷検査は、信頼のおける検査会社の選定及び検査技術の資格に留意して下さい。部材厚の関係で超音波探傷検査が不可能な場合は、浸透探傷検査・その他の検査で確認して下さい。

《現場製作における検査等の実施状況》

アンカーボルトの埋………アンカーボルトの据え付け精度は、建て方精度に直接影響を及ぼすのでアンカーボルト等の位置、埋込み長等に留意して下さい。（ボルト位置は、±3mm以下とする。）

建て方、建て方精度………建て方は、与えられた立地条件等から適切な建て方順序と揚重機種を組み合わせを行い、建て方精度、日本建築学会「鉄骨精度測定指針」等を参考にして下さい。建て入れ直しは、できるだけ建て方の進行とともに小区画に区切って行って下さい。鉄骨工事中の鉄骨骨組は、荷重（固定荷重等）及び外力（風圧力等）に対して、十分な安全性を確認して下さい。（仮締めボルトは、2本以上かつ1/3以上とする。）

トルシア型高力ボルト…納品された高力ボルトとメーカーの社内検査成績書を照合して下さい。また、必要に応じて現場軸力導入確認試験等により品質の確認を行う。

摩擦接合面の確認……………自然発錆の赤さび面を確認して下さい。また、ショットブラスト、グリットブラストによる処理をしたもので表面のあらさが50S以上ものでもよい。

食い違い・肌すき検査…ボルト孔の食い違いで、リーマ掛けによる修正ができるのは2mm以下として下さい。接合部で1mmを超える肌すきがある場合は、両面摩擦処理をしたフィラープレートを入れて下さい。

高力ボルト本締め検査…高力六角ボルトは、一次締め付け後に付けたマーキングのずれによって確認して下さい。トルシア型は、ピンテールの破断によって確認して下さい。

共廻り・締め忘れ検査…一次締め付け後に付けたマーキングのずれによって共廻り等の確認をして下さい。締め忘れボルトは、異常のないことを確認のうえ締め付けて下さい。

要領書・工作図の承認…工場製作の要領書、工作図の審査と同様に行ってください。

溶接方法の承認……………工場溶接の場合と同様の確認をして下さい。

溶接工の承認……………屋外作業のため作業環境や作業条件がよくないので、実際の作業に要求される資格以上の資格を有することが望ましい。また、現場特有の作業やはじめて従事する溶接工に対しては、技量確認試験によって承認して下さい。

溶接作業条件の確認………天候、風速、気温、湿度（気温が0℃以下の場合は、溶接を行わない。また、ガスシールドアーク半自動溶接の場合、風速2m/s以上ある場合は、溶接を行わない。ただし、適切な方法により対策を講じたものは、この限りではありません。）の管理を十分に行い、それに対応した防風処置、予熱処理等をして下さい。

開先形状等……………組立検査と同様に行ってください。

溶接部の検査……………鉄骨製品の受け入れ検査と同様に行ってください。

所見……………検査結果が、不合格であった場合の処置等を記入して下さい。