

# 鉄骨工事施工結果報告書

(中間検査・完了検査申請書第4面の補完資料)

平成 年 月 日

(あて先)川崎市 建築主事

建築主 住所 氏名			
報告者	工事監理者 住所 氏名	( )級建築士	( )登録番号 号
		( )級建築士事務所	( )登録番号 号
工事施工者 住所 氏名		建設業許可( )第 号	
鉄骨工事における施工及び監理を行い、構造耐力上安全であることを確認しましたので報告します。			
確認年月日 番号		平成 年 月 日 第H____確__建築川崎市本_____号	
工事名称			
建築場所		川崎市 区	
鉄骨加工工場の大員認定		グレード S H M R J 認定番号	
検査率	工場内	外観(目視)検査	% 非破壊検査 UT %
	受入れ	外観(目視)検査	% 非破壊検査 UT %
	現場内	外観(目視)検査	% 非破壊検査 UT %
	受入れ	外観(目視)検査	% 非破壊検査 UT %
受入れ検査結果	指摘事項	不合格箇所	「有」の場合、不合格箇所の部位と対処方法
	工場溶接	食い違い ずれ アンダーカット 余盛不足 われ ブローホール ( )	有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無
現場溶接	食い違い ずれ アンダーカット 余盛不足 われ ブローホール ( )	有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無	

(注意)

- 1 印のある欄は、記入しないでください。
- 2 この報告書は、当該工事完了後、完了検査申請時まで1部提出してください。また、中間検査対象建築物の場合は、この他に特定工程に係る工事までの内容について、中間検査申請時までこの報告書を1部提出してください。
- 3 報告者の氏名の記載を自署で行う場合は、押印を省略することができます。

検査項目	検査の日付		内容	
	施工者	監理者		
検査等	工作図確認		施工図の確認及び現寸検査を行った。	
	現寸検査		剛接合部について応力伝達上支障ないことを確認した。	
	材料検査		溶接棒、溶接姿勢、電流、溶接技能者資格を確認した。	
	溶接仕口部		使用鋼材の材料検査を行った。 試験 ミルシート	
	仮付組立の検査			突合せ溶接の開先角度、ルート面状態、ルート間隔を検査した。
				スカーラップ $r =$ mm を確認した。
				エンドタブ ( ) の取付けを確認した。
				裏あて金の取付け状態又は裏はつりを確認した。
				突合せ継手の食い違い、仕口のずれを確認した。
				すみ肉溶接のはだすきを検査した。
				仕口内部の内ダイアフラムの取付けと開先の検査をした。
	の	溶接検査 製品検査		入熱温度・パス間温度の管理状況を確認した。
				柱、梁等の部材寸法等を確認した。
				すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。
				裏はつりの施工を確認した。
			スラグ、スパッタの除却(清掃)を確認した。	
			鉛直ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。	
			水平ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。	
実	ボルト締付 建て方検査		高力ボルトの製品名を確認した。 JIS形 トルシア形	
			高力ボルトの材料強度を確認した。 試験 ミルシート	
			ボルトの本数、径、添板の板厚等を確認した。	
			高力ボルトの摩擦面処理を確認した。 赤錆 ( )	
			高力ボルトのトルク係数値試験を行った。(JIS形トルクコントロール法)	
			高力ボルトの導入軸力の確認試験を行った。(トルシア形)	
			1次締め後マーキングを行った。	
			ピンテールの破断を確認した。(トルシア形)	
			2次締め後ナット回転量、共回り、軸回りの無いこと、ボルトの余長を確認した。	
			建入れ精度の確認をした。	
状	柱脚		アンカーボルトの径、長さ、取付け位置を確認した。	
			グラウトモルタルの充填を確認した。	
			アンカーボルトの締付を確認した。	
況	合成スラブ		既成柱脚はメーカーのチェックシートにより確認した。	
			スタッドボルトの打撃曲げ試験を行った。	
			接合方法 ( ) の確認を行った。	
		焼抜き栓溶接の径、ピッチ、外観検査を確認した。		
各種書類の確認	確認書類		工事監理者の確認	
	鋼材の品質証明書		有 ・ 無	
	非破壊検査報告書		有 ・ 無	
	合成スラブ施工状況報告書		有 ・ 無	
	露出柱脚施工状況報告書		有 ・ 無	
	溶接技能者資格証明書		有 ・ 無	
	工事写真		有 ・ 無	
その他 ( )		有 ・ 無		
考察				