

S造及びSRC造の建築物の場合、鉄骨部材の製作前に提出してください。

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。

令和〇〇年〇月〇〇日

(宛先) 中央区長

代表となる工事監理者 住所 東京都中央区〇〇町〇-〇 電話 03(〇〇〇〇) 〇〇〇〇

会社名 株式会社 中央設計 一級建築士事務所 都知事 登録第 〇〇〇〇 号
氏名 中央 太郎 一級建築士 大臣 登録第 〇〇〇〇 号

工事施工者 住所 東京都中央区〇〇町〇-〇 電話 03(〇〇〇〇) 〇〇〇〇



会社名 株式会社 中央組 建設業の許可 大臣・知事(〇-〇)第 〇〇〇〇 号
氏名 代表取締役 京橋 一郎

(法人にあっては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名)

品質窓口責任者氏名 銀座 次郎 電話 03(〇〇〇〇) 〇〇〇〇

記

(工場名: 〇〇鉄骨株式会社 〇〇 工場)

建築物	工事現場	名称	(仮称) 中央区築地一丁目計画 新築工事		建築工事施工 計画報告書	令和〇〇年 〇月〇〇日 第〇〇〇号	
	工事現場	所在地	中央区築地一丁目128番地1			電話03-〇〇〇〇-〇〇〇〇	
	建築	構造設計者	氏名	構造 設男	所属会社	株式会社 中央設計	電話03-〇〇〇〇-〇〇〇〇
		溶接技術監督員	氏名	構造 設男	所属会社	株式会社 中央設計	電話03-〇〇〇〇-〇〇〇〇
		品質管理責任者	氏名	鈴木 理人	所属会社	株式会社 中央組	電話03-〇〇〇〇-〇〇〇〇
	物	構造種別	S造 RC造 <u>(SRC造)</u> ()造	架構形式	<u>ラーメン</u> ブレース ()		
		軒の高さ	〇〇.〇m	最大張り間	〇.〇m	延べ面積	〇〇〇〇.〇〇m ²
		確認済証交付機関	中央区				
		確認・計画通知、年月日及び番号	令和〇〇 年 〇月 〇〇日 第 〇〇〇 号				
	計画変更・年月日及び番号		年 月 日 第 号(変更内容は別紙)				
鉄骨工事概要	溶接工事	鉄骨加工工場の名称	〇〇鉄骨株式会社 〇〇工場 代表者氏名 <u>加工 鉄也</u>				
		所在地	<u>東京都〇〇区〇〇町〇-〇</u> 電話番号 <u>03-〇〇〇〇-〇〇〇〇</u>				
	接合部	国土交通大臣認定 (東京都知事登録)	認定(登録)年月日	令和〇年 〇月 〇日	認定(登録)番号	T△×-□-0000	
		有効期限	令和〇年 〇月 〇日	作業対象建築物	Sグレード		
	概要	主要部材	柱	 鋼板	柱接合方式	ブラケットタイプ	ノンブラケットタイプ
			梁	 鋼板・H型钢		1 通しダイアフラム 2 梁通し 3 柱通し(内・外ダイアフラム)	1 通しダイアフラム() 2 柱通し(内・外ダイアフラム) その他(大臣認定接合等)
		接合部材	柱-梁	柱-柱	梁-梁	-	
		鋼材接合	(BCP325)-(SN490B) ()-()	(BCP325)-(BCP325) ()-()	(SN490B)-(SN490B) ()-()	()-() ()-()	
	使用鋼材	溶接接合	<u>工場・工事現場</u> ()	工場 <u>工事現場</u> ()	工場・工事現場()	工場・工事現場()	
		高力ボルト接合	摩擦・引張		摩擦・引張	<u>摩擦</u> ・引張	摩擦・引張
鋼材	(最大板厚) 別 (mm)	柱	梁	その他	受付欄		
		SS () SM () SN () STKR () その他 (BCP325) (28)	SS () SM () SN 490B (28) その他 ()()	ダイアフラム(40) SN490C ベースプレート (40) SN490C	<div style="border: 1px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">記入しないでください。</div>		

(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()								
提出時に別添図も併せて提出してください。									
鋼材の切断の方法	自動ガス切断			開先の仕上方法	自動ガス切断 グラインダー				
開先の形状	別添図○-○のとおり								
エンドタブの種類と主な使用部位	鋼製タブ	フラックスタブ	ゲージタブ						
裏はつりの方法	アーケエアガウンジング								
歪取りの方法	油圧プレス ガス炎線状加熱								
ジグの使用	回転ジグ	2組	固定ジグ	1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	
溶 工 場 接 溶 接	柱梁 FLG + FLG	BCP325 + SN490B	28 mm	鋼板	△△(株)	YGW18	F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	5名
	柱梁 ダイヤフラム+FLG	SN490C + SN490B	40	鋼板	同上	同上	F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	3名
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
溶接管理責任者		所属 ○○溶接(株)		氏名 ○○ ○○		資格WES-1級			
溶接検査責任者		所属 同上		氏名 ○○ ○○		資格UTレベル2 WES2級			
検査機関名		××検査(株) 都登録検 第 ○○-○○ 号		CIW・ STIA 番号第○○A-○○ 指15-(○)-○○		受入れ検査率			
検査員		氏名 ○○ ○○		資格 UTレベル3		VT 30%			
検査内容		溶接前、溶接中、溶接後のVT及びUT検査						UT 30%	
工 事 現 場 溶 接	柱柱 FLG + FLG	BCP325 + BCP325	28	鋼板	△△(株)	YGW-18	F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	3名
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
溶接管理技術者		所属 ○○溶接(株)		氏名 ○○ ○○		資格WES-1級			
検査機関名		××検査(株) 都登録検 第 ○○-○○ 号		CIW・ STIA 番号第○○A-○○ 指15-(○)-○○		受入れ検査率			
検査員		氏名 ○○ ○○		資格 UTレベル3		VT 100%			
検査内容		溶接前、溶接中、溶接後のVT及びUT検査						UT 100%	

A: アーク溶接 (裏当金有)
N: アーク溶接 (裏当金無)
SA: 半自動溶接 (裏当金有)
SN: 半自動溶接 (裏当金無)

F: 下向 H: 横向 V: 立向 O: 上向 P: 固定管

こちらは独立した記入欄なので、左欄に対応させる必要はありません。
どのような資格を持った者が何名いるのかを記入してください。

検査機関は(社)日本溶接協会のCIW認定のUT部門の認定を取得した事業者から選定することを推奨しています。
建築物の高さが20mを超える場合には、東京都登録検査機関から選定してください。

管 理 項 目	管 理 内 容	要領書ページ
1 ダイアフラムとフランジのずれ 柱と梁の仕口	$[t1 \geq t2] e \leq t1/5$ かつ $e \leq 4mm$ $[t1 < t2] e \leq t1/4$ かつ $e \leq 5mm$	p.〇〇～p.〇〇
2 突合せ継手の食違い	$[t \leq 15mm] e \leq 1.5mm$ $[t > 15mm] e \leq t/10$ かつ $3mm$	p.〇〇～p.〇〇
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。	p.〇〇～p.〇〇
4 アンダーカット	$E \leq 0.3mm$ ただし、上記の数値を超え $1mm$ 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。	p.〇〇～p.〇〇
5 われ	あってはならない。適切な溶接条件を要領書に定める。	p.〇〇～p.〇〇
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	p.〇〇～p.〇〇
7 入熱・パス間温度管理	大臣認定の適用範囲内とする。	p.〇〇～p.〇〇
1)測定方法	管理ランク別に要領書において、測定方法を定める。	p.〇〇～p.〇〇
2)溶接手順	工場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行前に確認する。	p.〇〇～p.〇〇
8 不具合処置の方法 (食違い、仕口のずれなど)	告示1464号の許容値を超えた箇所については、『突合せ継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。	p.〇〇～p.〇〇

高力ボルト接合工事施工者名称： 〇〇工事(株)

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

高力ボルトのタイプ	トルシア形 (有) (無)		高力六角ボルト (有) (無)		□溶融亜鉛めっき高力ボルト □その他 ()		
高力ボルト製造工場	名称 〇〇ボルト(株)		名称		名称		
ボルトセット	記号	ボルト S10T	ナット F10	座金 F35	ボルト F T	ナット F	座金 F
	材質	MS25B	SS490C	S45C			
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		
接 合 工 事 等	摩 擦 係 数 (0.45))		0.45 ()		0.40 ()		
	摩 擦 面 処 理 母材 (グラインダー掛け) スプライスPL (ショットプラスト) フィラーPL (ショットプラスト)		母材 () スプライスPL () フィラーPL ()		母材 () スプライスPL () フィラー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 2 摩擦面： <input type="checkbox"/> 自然放置 () <input type="checkbox"/> 無		<input type="checkbox"/> 工事現場継手に順ずる <input type="checkbox"/> 工事現場継手と同一 <input type="checkbox"/> 化学処理 () <input type="checkbox"/> ショットプラスト		
	軸 力 導 入 試 験		<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 各径ごとに行う				

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	鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者				
試験・検査等の項目	製作前の承認	1 鉄骨加工工場の調査・決定	-		△	□	工事	承認	1 溶接技能者の確認	○		○	○	現場	ボルト工事	1 溶接技能者の確認	○		○	○	
		2 製作要領書の承認	○		△	○			2 技量確認試験	○		□	□			2 技量確認試験	○		□	□	
		3 工作図の承認	○		△	○			3 施工試験												
		4 溶接技能者の承認	○		○	○			1 建方検査	○		△	□			1 建方検査	○		△	□	
		5 技量確認試験	○		□	□			2 仮ボルト本締	○			○			2 仮ボルト本締	○			○	
		6 現寸検査	○		△	□			3 摩擦接合面検査	○		△	□			3 摩擦接合面検査	○		△	□	
		7 材料検査	○		□	□			4 食違い、肌すき検査	○		△	○			4 食違い、肌すき検査	○		△	○	
		8 鋼材材質	○		□	□			5 現場軸力検査	○		△	□			5 現場軸力検査	○		△	□	
		9 素材試験							6 スタッロボルト検査	○		△	□			6 スタッロボルト検査	○		△	□	
		10 溶接性試験							7 高力ボルト本締 (一次・マーキング・二次)	○		△	□			7 高力ボルト本締 (一次・マーキング・二次)	○		△	□	
	現場製作	ボルト工事	1 ボルト製品検査	○			製作	溶接工事	1 溶接条件の承認	○		△	○	溶接	工事	1 溶接条件の承認	○		△	○	
			2 すべり検査						2 溶接順序	○		△	○			2 溶接順序	○		△	○	
			3 施工試験						3 天候条件と対策	○		△	○			3 天候条件と対策	○		△	○	
		溶接	1 スタッロボルト製品検査			□			□	4 溶接管理体制	○		△			○	4 溶接管理体制	○		△	○
			2 施工試験			□			□	5 予熱管理	○		△			○	5 予熱管理	○		△	○
			1 溶接材料の乾燥状態	○		○			○	6 入熱・パス間温度管理 ※	○		△			△	6 入熱・パス間温度管理 ※	○		△	△
	製作	溶接	2 開先形状	○		□	□	7 開先形状、ルート間隔	○		△	○	7 開先形状、ルート間隔	○		△	○				
			3 ルート間隔	○		□	□	8 食違い	○	△	△	○	8 食違い	○	△	△	○				
			4 食違いすきま	○		□	□	9 補正処置方法	○		△	○	9 補正処置方法	○		△	○				
			5 裏あて、タブ	○		□	□	10 外観・表面欠陥検査	○	△	△	□	10 外観・表面欠陥検査	○	△	△	□				
			6 予熱温度	○		□	□	11 非破壊検査 ※	○	△	△	□	11 非破壊検査 ※	○	△	△	□				
			7 仮付溶度	○		□	□	12 不具合処置方法	○		△	□	12 不具合処置方法	○		△	□				
	製作	溶接	1 溶接順序	○		○	○	その他	工事現場溶接部においては、高い管理目標をおき、徹底した管理を行う。												
			2 入熱・パス間温度管理 ※	○		○	○														
			3 電流・電圧	○		○	○														
			4 溶接速度	○		○	○														
			5 スラグ清掃	○		○	○														
			6 裏はつり	○		○	○														
	製作	溶接	1 溶接部の寸法	○		○	○	検査基準	JASS6鉄骨精度検査基準 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												
			2 外観	○		○	○														
3 表面欠陥検査			○		○	○															
4 内部欠陥検査			○		□	○															
5 不具合処置方法			○		□	○															
6 補修後検査			○		□	○															
製品検査	製品検査	1 外観・表面欠陥検査	-	△	△	□	添付資料	開先の形状図													
		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。