

鉄骨工事施工計画報告書

工事名称				建築工事施工計画報告書	年 月 日 第 号	
鉄骨加工工場	名称					
	所在地				代表者氏名	
	大臣認定	認定番号		グレード		認定年月日 評価対象期限
使用鋼材	鋼材種別 (最大板厚) (mm)	柱		梁		その他
		SS ( )		SS ( )		ディアフラム
		SN ( )		SN ( )		( )
		STKR ( )		その他 ( ) ( )		ベースプレート ( )
接合部の概要	主要部材形状	柱	柱梁の接合方式	柱脚形式		
		梁		埋込柱脚 根巻き柱脚 露出柱脚		
接合部の概要	部位別接合方法	部位	鋼材	接合方法		
		柱-柱	( ) - ( ) ( ) - ( )	溶接接合 ( <input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現場 ) 高力ボルト接合 ( <input type="checkbox"/> 摩擦 <input type="checkbox"/> 引張 )		
		柱-梁	( ) - ( ) ( ) - ( )	溶接接合 ( <input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現場 ) 高力ボルト接合 ( <input type="checkbox"/> 摩擦 <input type="checkbox"/> 引張 )		
		梁-梁	( ) - ( ) ( ) - ( )	溶接接合 ( <input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現場 ) 高力ボルト接合 ( <input type="checkbox"/> 摩擦 <input type="checkbox"/> 引張 )		

(注意) 1 工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容が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。

2 鉄骨加工工場を複数使用する場合は、工場ごとに作成すること

溶 接 工 事							
工場溶接 (完全溶込み溶接部)				工事現場溶接 (完全溶込み溶接部)			
<input type="checkbox"/> 被覆アーク溶接 <input type="checkbox"/> ガスシールドアーク溶接 <input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接 <input type="checkbox"/> その他( )				<input type="checkbox"/> 被覆アーク溶接 <input type="checkbox"/> ガスシールドアーク溶接 <input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接 <input type="checkbox"/> その他( )			
鋼材の切断の方法							
開 先 の 形 状		別添図 のとおり		開先の仕上方法			
エンドタブの種類と 主な使用部位		<input type="checkbox"/> 鋼製タブ					
		<input type="checkbox"/> フラックスタブ (セラミックス フラックス)					
種 類	使用部位	鋼 種	最大板厚 (mm)	種別	溶接材料等	作業姿勢	
工 場 溶 接	完全溶込み					F V H O	
						F V H O	
							F V H O
							F V H O
	すみ肉						F V H O
							F V H O
溶 接 管 理 技 術 者		所属		氏名		資格	
溶 接 検 査 責 任 者		所属		氏名		資格	
受 入 検 査	検 査 機 関 名			都登録 第 号 CIW 番号			
	検 査 員		氏名 資格				
	検 査 率		<input type="checkbox"/> 外観検査 % <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 % <input type="checkbox"/> 内質検査 %				
	検 査 内 容						
種 類	使用部位	鋼 種	最大板厚 (mm)	種別	溶接材料等	作業姿勢	
工 事 現 場 溶 接	完全溶込み					F V H O	
						F V H O	
							F V H O
							F V H O
	すみ肉						F V H O
							F V H O
溶 接 管 理 技 術 者		所属		氏名		資格	
受 入 検 査	検 査 機 関 名			都登録 第 号 CIW 番号			
	検 査 員		氏名 資格				
	検 査 率		<input type="checkbox"/> 外観検査 % <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 % <input type="checkbox"/> 内質検査 %				
	検 査 内 容						
重点管理内容							

高力ボルト接合工事

高力ボルト接合工事施工者名称：			
施工管理責任者	所属	氏名	資格
高力ボルトのタイプ	<input type="checkbox"/> トルシア形高力ボルト	<input type="checkbox"/> 高力六角ボルト	<input type="checkbox"/> 溶融亜鉛めっき高力ボルト <input type="checkbox"/> その他( )
高力ボルト認定番号	JIS B 1186		
接合方法	<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	<input type="checkbox"/> 摩擦接合 <input type="checkbox"/> 引張接合
摩擦係数	0.45( )	0.45( )	0.40( )
摩擦面の表面処理	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( )	母材( ) スプライスPL( ) ファイラーPL( )
ボルトの締付方法	<input 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： 二次締：	一次締： 二次締：	一次締： 二次締：
すべり係数試験 (リン酸塩処理摩擦面)	<input type="checkbox"/> 有 1 試験体： <input 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 type="checkbox"/> ショットブラスト <input type="checkbox"/> 省略：照合用標本との比較による目視確認		
軸力導入試験 (トルシア型高力ボルト)	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 省略：( )		
重点管理内容			

試験・検査の計画

試験・検査等の項目	鉄骨加工工場	工事施工者	検査機関	工事監理者	試験・検査等の項目	鉄骨加工工場	工事施工者	検査機関	工事監理者
工場製作	1 鉄骨加工工場の決定				工事現場施工	1 工事現場施工計画書			
	2 製作要領書					2 建方検査			
	3 工作図					3 高力ボルトの検査			
	4 使用材料(鋼材・ボルト等)					3-1 摩擦接合面検査			
	5 現寸検査					3-2 軸力導入試験			
	6 組立検査(開先形状等)					3-3 締付け後検査			
	7 寸法精度検査					4 溶接部の検査			
	8 溶接部の検査					4-1 外観検査			
	8-1 外観検査					4-2 超音波探傷検査			
	8-2 超音波探傷検査					4-3 内質検査 ※			
	8-3 内質検査 ※					5 その他( )			
	9 その他( )								

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(○) = 工事施工者・工事監理者が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○印をつける。  
 立会い(□) = 工事施工者・工事監理者が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□印をつける。  
 受入れ検査(△) = 工事施工者・工事監理者が、自ら又は第三者機関に代行させて検査を実施する項目に△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、受入れ検査として実施すること。