

鉄骨工事施工計画報告書

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。

殿

代表となる工事監理者

住所

会社名

氏名

印

電話

級建築士事務所

級建築士

登録第

登録第

号

号

工事施工者

住所

会社名

氏名

印

電話

建設業の許可

大臣・知事()第

号

(法人にあつては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名及び社印)

品質窓口責任者氏名

印

電話

記

(工場名： 工場)

建築物	工事現場	名称				建築工事施工計画報告書	平成 年 月 日 第 号			
		所在地	区 市			電話				
	建築	構造設計者	氏名		所属会社	電話				
		溶接技術監督員	氏名		所属会社	電話				
		品質管理責任者	氏名		所属会社	電話				
	物	構造種別	S造 RC造 SRC造 ()造			架構形式	ラーメン プレース ()			
		軒の高さ	m		最大張り間	m	延べ面積	m ²		
		確認済証交付機関								
		確認・計画通知、年月日及び番号		平成 年 月 日 第 号						
		計画変更年月日及び番号		平成 年 月 日 第 号(変更内容は別紙)						
鉄骨工事概要	溶接工事施工者	鉄骨加工工場の名称 所在地		工場 代表者氏名 電話番号						
		国土交通大臣認定		認定年月日 有効期限	平成 年 月 日 平成 年 月 日	認定番号 作業対象建築物				
		東京都知事登録		登録年月日 有効期限	平成 年 月 日 平成 年 月 日	登録番号 登録の分類				
工事概要	接合部	形状 主要部材	柱			柱接合方式 梁の	ブラケットタイプ ノンブラケットタイプ 1 通しダイアフラム 1 通しダイアフラム() 2 梁通し 2 柱通し(内・外ダイアフラム) 3 柱通し(内・外ダイアフラム) その他(大臣認定接合等)			
			梁							
	接合部材	柱—梁		柱—柱		梁—梁		—		
	鋼材接合	()—() ()—()		()—() ()—()		()—() ()—()		()—() ()—()		
		溶接接合	工場・工事現場()		工場・工事現場()		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		摩擦・引張		摩擦・引張		
使用鋼材	鋼材種別 (最大板厚) (mm)	柱	SS () SM () SN () STKR () BCP () BCR () その他 ()()	梁	SS () SM () SN () その他 ()()	その他	ダイアフラム()	受付欄		

(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。

溶 接 工 事	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) 2 ガスシールドアーク半自動溶接 (AC/DC) 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) 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 7 狭開先溶接 8 その他 ()					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) 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) 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 7 狭開先溶接 8 その他 ()						
	鋼材の切断の方法											
	開 先 の 形 状					別添図		のとおりの		開先の仕上方法		
	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											
	歪 取 り の 方 法											
	ジ グ の 使 用					回転ジグ		組		固定ジグ		
	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	
	突 合 せ			mm						F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
											SA SN 1 2 3 F V H O P	名
											SA SN 1 2 3 F V H O P	名
											SA SN 1 2 3 F V H O P	名
		す み 肉								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
											SA SN 1 2 3 F V H O P	名
	溶 接 管 理 責 任 者		所属		氏名		資格					
	溶 接 検 査 責 任 者		所属		氏名		資格					
	検 査 機 関 名		都登録 第 号		CIW・STIA 番号		受 入 れ 検 査 率					
	検 査 員		氏名		資格		VT					
	検 査 内 容						UT					
	工 事 現 場	突 合 せ							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
										SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
										SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
										SA SN 1 2 3 F V H O P	名	
す み 肉								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名		
									SA SN 1 2 3 F V H O P	名		
溶 接 管 理 技 術 者		所属		氏名		資格						
検 査 機 関 名		都登録 第 号		CIW・STIA 番号		受 入 れ 検 査 率						
検 査 員		氏名		資格		VT						
検 査 内 容						UT						

溶接工事	溶接部における重点管理内容	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														
		2 突合せ継手の食違い														
		3 通しダイアフラムと梁フランジ														
		4 アンダーカット														
		5 われ														
		6 その他溶接部の外観・形状														
		7 入熱・パス間温度管理														
		1)測定方法														
		2)溶接手順														
		8 不具合処置の方法 (食違い、仕口のずれなど)														
		高力ボルト接合工事等	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			トル シ ア 形 (有 無)						JIS形(溶融亜鉛メッキ・有 無)							
高力ボルト製造工場			名称						名称							
ボルトセット	記 号		ボルト	S	T	ナット	F	座金	F	ボルト	F	T	ナット	F	座金	F
	材 質															
接 合 方 法			摩擦接合 引張接合						摩擦接合 引張接合							
摩 擦 係 数			0.45 ()						0.40 ()							
摩 擦 面 の 処 理			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			トルクコントロール法						トルクコントロール法 ナット回転法							
締 付 機 器			一次締： 二次締：						一次締： 二次締：							
すべり係数試験 (実 施 ・ 省 略)			試験体：1 標準試験片 2 工事現場継手に準ずる 3 工事現場継手と同一 試験体：1 自然放置 2 化学処理 3 () ()													
軸 力 導 入 試 験		有 無														
ア ン カ ー ボ ル ト		形状・規格・材質														

	自主管理事項					検査事項				自主管理事項					検査事項					
	試験・検査等の項目					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					鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者		
試験・検査の計画	工場製作前の承認	1 鉄骨加工工場の調査・決定								工事現場	承認	1 溶接工の確認								
		2 製作要領書の承認																		
		3 工作図の承認																		
		4 溶接工の承認																		
		5 技量確認試験																		
		6 現寸検査																		
		7 材料検査																		
		8 鋼材材質																		
		9 素材試験																		
		10 溶接性試験																		
	工場ボルト工事	1 ボルト製品検査								製作	溶接工事	1 建方検査								
		2 すべり検査																		
		3 施工試験																		
		1 スタッッドボルト製品検査																		
	2 施工試験																			
	工場溶接工事	1 溶接材料の乾燥状態								その他		1 溶接条件の承認								
		2 開先形状																		
		3 ルート間隔																		
		4 食違いすきま																		
		5 裏あて、タブ																		
		6 予熱温度																		
		7 仮付溶度																		
		1 溶接順序																		
		2 入熱・パス間温度管理 ※																		
	工場溶接工事	3 電流・電圧								検査基準		3 天候条件と対策								
4 溶接速度																				
5 スラグ清掃																				
6 裏はつり																				
1 溶接部の寸法																				
2 外観																				
工場溶接工事	3 表面欠陥検査								添付資料		4 溶接管理体制									
	4 内部欠陥検査																			
	5 不具合処置方法																			
	6 補修後検査																			
	1 外観・表面欠陥検査																			
	2 非破壊検査 ※																			
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。																			