

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。

〇〇〇〇年 〇月〇〇日

(提出先) 足立区長

提出先を確認

代表となる工事監理者 住所 東京都足立区西新井〇-〇-〇〇 電話 03(〇〇〇〇)〇〇〇〇

会社名 株式会社〇〇設計事務所 一級建築士事務所 都知事登録第〇〇〇〇号

氏名 建築 土亭 級建築士 大臣登録第〇〇〇〇〇〇号

工事施工者 住所 東京都足立区綾瀬〇-〇-〇〇 □□□ビル 電話 03(〇〇〇〇)〇〇〇〇

会社名 株式会社〇〇建設 足立支店 建設業の許可 大臣・知事(特-3)第〇〇〇〇号

氏名 取締役足立支店長 建物 建て太郎
(法人にあっては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名)

確認申請書又は工事監理者届、
施工者届と一言一句合わせる

品質窓口責任者氏名

電話

B方式(本社等の支援体制が組み込まれた品質管理)の場合は記入

役職+氏名

建築物	名称	(仮称)足立区足立七丁目ビル新築工事 ※確認申請書とおりの工事件名を記載			
	所在地	所在地は地名地番を記入 足立区 中央町〇丁目2-1、2-2、2-3		電話 03(〇〇〇〇)〇〇〇〇	
	構造設計者	氏名 構造丈夫	所属会社 株式会社 〇〇構造設計事務所	電話 03(〇〇〇〇)〇〇〇〇	
	溶接技術監督員	氏名 鉄骨受入太郎	所属会社 株式会社 〇〇構造設計事務所	電話 03(〇〇〇〇)〇〇〇〇	
	品質管理責任者	氏名 元方安子	所属 監理技術者を記入 〇建設	電話 03(〇〇〇〇)〇〇〇〇	
	構造種別	鉄骨造	架構形式	ラーメンブレース()	
	軒の高さ	〇〇.〇〇m	最大張り間	〇.〇m 延べ面積 〇〇〇.〇〇m ²	
	確認済証交付機関	株式会社〇〇〇〇〇〇〇			
	確認・計画通知、年月日及び番号	〇〇〇〇年 〇月 〇〇日		第〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇号	
	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	溶接工場の名称	〇〇〇〇株式会社 〇〇工場		代表者氏名 代表取締役 鉄骨 作兵衛	
	所在地	電話番号 03(〇〇〇〇)〇〇〇〇			
	国土交通大臣認定(東京都知事登録)	認定(登録)年月日 〇〇〇〇年〇月〇〇日	認定(登録)番号 TFBO-〇〇〇〇	作業対象建築物 〇グレード	
	有効期限	〇〇〇〇年〇〇月〇〇日			
	形主要部材	柱	角形鋼管	ブラケットタイプ	ノンブラケットタイプ
		梁	H形鋼	① 通しダイアフラム	① 通しダイアフラム()
	<p>工事監理者、工事監理者の部下で現寸検査や製品検査に立会う係員、 または工事監理者の委任により溶接技術に関して責任を持つ者の氏名</p>				
	接合部材	柱-梁	柱-柱	梁-梁	-
	鋼材接合	(BCR295)-(SN400B) (BCR295)-(SN490B)	(BCR295)-(BCR295) ()-()	(SN400B)-(SS400) (SN490B)-(SN490B)	()-() ()-()
	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	梁	その他	受付欄
		SS ()	SS400 (28)	ダイアフラム	
		SM ()	SM ()	SN490C (32)	
		SN ()	SN490B (28)	ベースプレート	
		STKR ()	その他 ()()	SS490(40)	
その他(BCR295)(22)					

(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) 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				自動ガス切断 丸鋸切断							
開先の形状		別添図 ○○ のとおり		開先の仕上方法		自動ガス切断 グライNDER					
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		アークエアガウジング									
歪取りの方法		油圧プレス又はガス炎による線状加熱									
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 溶 接	突合せ	梁 FLG + 梁 FLG ○○mm+○○mm	28mm	角形鋼管 H型鋼	○○スチール(株)	YGW18	F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	4名		
	突合せ	〃	〃	角形鋼管 H型鋼	○○鉄(株)	YGW18	F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	2名		
	突合せ	柱ダイヤフラム+梁FLG ○○mm+○○mm	32	H型鋼	○○○○(株) ○○スチール(株) ○○鉄(株)	YGW18	F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	2名		
	すみ肉	柱+梁WEB ○○mm+○○mm	BCR295 +SN490B	28	鋼板 H型鋼	○○○○(株) ○○鉄(株) ○○スチール(株)	YGW11	F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	2名	
	すみ肉							F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	名	
工 事	溶接管理責任者		所属 ○○○○株式会社		氏名 鉄骨 見玲		資格 WES-○級				
	溶接検査責任者		所属 ○○○○株式会社		氏名 鉄骨 検太郎		資格 UTレベル○ WES-○級				
	検査機関名		○○検査株式会社 都登録 検第○○-○○号		CIW・STIA 番号○○A○○号		受入れ検査率				
	検査員		氏名 超音波探治朗		資格 UTレベル3		VT 30% UT 30%				
工 事 現 場 溶 接	突合せ	柱+柱 ○○mm+○○mm	BCR295 BCR295	22	角形鋼管	○○(株)	YGW11	F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	2名	
	突合せ							F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	名	
	突合せ							F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	名	
	すみ肉							F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	名	
	すみ肉							F V H 0	SA SN 1 2 3 F V H 0 P	名	
工 事 現 場 溶 接	溶接管理技術者		所属 ○○○○株式会社		氏名 鉄骨見玲		資格 WES-○級				
	検査機関名		○○検査株式会社 都登録 検第○○-○○号		CIW・STIA 番号○○A○○号		受入れ検査率				
	検査員		氏名 超音波探治朗		資格 UTレベル3		VT 100% UT 100%				
	検査内容		溶接前（開先）溶接中（柱・梁パズ間温度）溶接後（VT、UT）								

該当部分に
○等で囲む

管 理 項 目		管 理 内 容
溶 接 工 事	1	ダイアフラムとフランジのずれ 柱と梁の仕口 【 $t_1 \geq t_2$ 】 $e \leq t_1$ 、 $2t_1/5$ かつ $e \leq 3\text{mm}$ 【 $t_1 < t_2$ 】 $e \leq t_1$ 、 $t_1/6$ かつ $e \leq 4\text{mm}$
	2	突合せ継手の食違い 【 $t \leq 15\text{mm}$ 】 $e \leq 1\text{mm}$ 【 $t > 15\text{mm}$ 】 $e \leq t/15$ かつ 2mm ※工事現場溶接では検査率100%のため、限界許容誤差でも管理可能とする
	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（ダイアフラム2サイズUP）
	4	アンダーカット $e \leq 0.3\text{mm}$ ただし、上記の数値をこえ0.7mm以下の場合、溶接長の1/10以下、かつ、1箇所のみ長さ3mm以下であり、断面が鋭角的でないものは許容できる。
	5	われ あってはならない。事前対策を要領書に定める
	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など 溶接後のクレーター等処理の管理
	7	入熱・パス間温度管理 工事現場溶接については大臣認定の適用範囲内とする。工事現場溶接における柱-梁仕口の突合せ溶接部は管理ランクAとする。
	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。（工事現場溶接のみ）
	2)溶接手順	工事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工前に確認する。
8	不具合処置の方法 （食違い、仕口のずれなど） 告示1464号に不適合の部分については、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おこなう。このマニュアルの適用範囲を超えたものは、重大な不具合として足立区に報告するとともに、鉄骨工事を中止して適切な処置を検討する。	

高力ボルト接合工事施工者名称：〇〇〇〇株式会社																					
施工管理責任者 所属 〇〇〇〇株式会社 氏名 捻利 螺子 資格 建築高力ボルト接合管理技術者 BS-〇〇〇〇〇																					
高力ボルトのタイプ		トルシア形高力ボルト(有) <input checked="" type="checkbox"/> 無				高力六角ボルト(有) <input checked="" type="checkbox"/> 無				<input type="checkbox"/> 溶融亜鉛めっき高力ボルト <input type="checkbox"/> その他()											
高力ボルト製造工場		名称 〇〇製鉄株式会社				名称				名称											
ボルトセット	記号	ボルト	S10T	ナット	F10	座	F35	ボルト	F	T	ナット	F	座	F	ボルト	F	T	ナット	F	座	F
	材質		MS25B		C35C SS50K	金	S-45C						金							金	
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											
摩擦係数		0.45()				0.45()				0.40()											
摩擦面の表処		母材(ショットブラスト) 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 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 <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 checked="" type="checkbox"/> ショットブラスト <input type="checkbox"/> 無																			
軸力導入試験		<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 各径ごとの軸力導入試験を各節ごとに行う。																			

	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・検査の計画	製作前の承認	1 鉄骨加工工場の調査・決定	—	△	□	工事現場	溶接工事	1 溶接技能者の確認	○	○	○	製作	溶接工事	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 溶接順序	○	△	○			
		3 工作図の承認	○	△	○			3 施工試験						3 天候条件と対策	○	△	○			
		4 溶接技能者の承認	○	○	○									4 溶接管理体制	○	△	○			
		5 技量確認試験	○	□	□									5 予熱管理	○	△	○			
		6 現寸検査	○	△	□									6 入熱・パス間温度管理 ※	○	△	△	△		
		7 材料検査	○	□	□									7 開先形状、ルート間隔	○	△	△	○		
		8 鋼材材質	○	□	□									8 食違い	○	△	△	○		
		9 素材試験												9 補正処置方法	○	△	△	○		
		10 溶接性試験												10 外観・表面欠陥検査	○	△	△	□		
	ボルト工事	1 ボルト製品検査	○	□	□	現場製作	溶接	1 溶接条件の承認	○	△	○	溶接	溶接	1 溶接順序	○	△	○			
		2 すべり検査	○	□	□			2 溶接順序	○	△	○									
		3 施工試験						3 天候条件と対策	○	△	○									
		1 スタッドボルト製品検査	○	□	□			4 溶接管理体制	○	△	○									
	2 施工試験	○	□	□					5 予熱管理	○	△	○								
	溶接	1 溶接材料の乾燥状態	○	○		製作	溶接	6 入熱・パス間温度管理 ※	○	△	△	△	溶接	溶接	6 入熱・パス間温度管理 ※	○	△	△	△	
		2 開先形状	○	□	□			7 開先形状、ルート間隔	○	△	△	○								
		3 ルート間隔	○	□	□			8 食違い	○	△	△	○								
		4 食違いすきま	○	□	□			9 補正処置方法	○	△	△	○								
		5 裏あて、タブ	○	□	□			10 外観・表面欠陥検査	○	△	△	□								
6 予熱温度		○	□	□	11 非破壊検査 ※			○	△	△	□									
7 仮付溶度		○	□	□	12 不具合処置方法			○	△	△	□									
接工	1 溶接順序	○	○	○	その他	その他	13 補修後検査	○	△	△	□	その他	その他	○柱-梁の工事現場溶接部においては、他の部位よりも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 ※	○	○	○			検査基準	検査基準	○JASS6付則6鉄骨精度検査基準（日本建築学会） ○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											
	3 電流・電圧	○	○	○					添付資料	添付資料	イ. 大臣認定書、指定書 ロ. 使用する工作基準及び検査基準 ハ. 溶接部検査要領書									
	4 溶接速度	○	○	○							製品検査			製品検査						
	5 スラグ清掃	○	○	○											製品検査	製品検査				
	6 裏はつり	○	○	○													製品検査	製品検査		
1 溶接部の寸法	○	○	○	製品検査	製品検査															
2 外観	○	○	○			製品検査	製品検査													
3 表面欠陥検査	○	○	○					製品検査	製品検査											
4 内部欠陥検査	○	□	○							製品検査	製品検査									
5 不具合処置方法	○	□	○									製品検査	製品検査							
6 補修後検査	○	□	○											製品検査	製品検査					
製品検査	1 外観・表面欠陥検査		△	△	□											製品検査	製品検査			
	2 非破壊検査		△	△	□	製品検査	製品検査													
	3 内質検査 ※							製品検査	製品検査											
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、受入れ検査として実施すること。																			