

鉄骨工事施工状況報告書											
								年	月	日	
(宛先)春日井市建築主事 <div style="text-align: right; margin-right: 20px;"> 建築主 住所 氏名 電話く () () 番 </div> 春日井市建築基準法施行細則第7条第1項の規定に基づき、次のとおり報告します。											
工事監理者	()建築士 第 号 〒 住所 氏名 電話く () () 番 ()建築事務所名 ()第 号										
	〒 住所 氏名 電話く () () 番										
建築物及び鉄骨工事概要	建築工事の名称		確認済証交付年月日及び番号			年 月 日 第 号					
	建築場所										
	主要用途		建築面積		m ² 延べ面積		m ²				
	階数		地上 階/地下 階		軒の高さ		m		最大スパン		m
	構造種別		S造 SRC造()		架構形式		ラーメン ブレース()				
	確認に要した図書と設計図書との照合結果等		照合結果(相違あり 相違なし) 照合結果に相違があった場合、設計図書が訂正されたことの確認(確認済 未確認)								
	確認済証交付後の変更事項										
	主要部材の使用部位及び鋼種		部 位	鋼材種別	重 量	高力ボルトの種別	JIS型トルシア型	(F T、)・径 (M) (S T、)・径 (M)			
			高力ボルトの接合	接合方法	摩擦面の処理 1 母材： 2 スプライスPL：						
	溶接継目の部位・鋼材の種類及び品質条件		工場溶接	部 位	鋼材種別	品 質 条 件 等		現場溶接	部 位	鋼材種別	品 質 条 件 等
(突合、すみ肉)(F)				(突合、すみ肉)(F)		(突合、すみ肉)(F)					
(突合、すみ肉)(F)				(突合、すみ肉)(F)		(突合、すみ肉)(F)					
(突合、すみ肉)(F)				(突合、すみ肉)(F)		(突合、すみ肉)(F)					
鉄骨製作工場の名称等の現場表示板の設置期間 年 月 日から 年 月 日まで											
工場関係者の住所及び氏名	設計者		()建築士 第 号 〒 住所 氏名 電話く () () 番 ()建築事務所名 ()第 号								
	構造設計担当者		()建築士 第 号 〒 住所 氏名 電話く () () 番 ()建築事務所名 ()第 号								
	検査機関(検査員)		検査機関の名称			住所		電話く () () 番			
	鉄骨製作工場		工場の名称		代表者名			電話く () () 番			
		住所		()大臣認定年月日 年 月 日 認定番号 ()省 第 号							

(裏)

鉄骨製作工場及び工事現場における試験・検査等の結果

試験、検査等の項目	試験・検査等の方法 (記号を○印で囲むこと。)	検査年月日			
		工事施工者	工事監理者	検査機関	
工場製作における試験検査等の実施状況	鉄骨製作工場の決定	a 書類審査 b 工場実地調査			
	要領書・工作図の審査	a 設計図書との照合 b 図書審査承認			
	溶接方法の承認	a 要領書審査 b 承認試験			
	溶接工の承認	a 資格証の承認 b 技量確認試験			
	使用鋼材等の品質確認	a ミルシートの確認 b 立ち会い検査			
	使用材料・製品の検査 (HTB・スタッドボルト等)	a ミルシートの確認 b 材料試験 c 立ち会い検査 d ()			
	現寸検査等	a 立ち会い検査			
	切断後の鋼材材質確認	a 立ち会い検査 b 確認試験			
	組立検査	a 開先形状 b ルート間隔 c 目違い d 裏当て・エンドタブ e 仮付け溶接			
	製品の社内検査実施状況の確認	a 製品の社内検査報告書確認 b () c ()			
現場製作における試験検査等の実施状況	鉄骨製品の受入れ検査	a 溶接部外観検査(溶接部の精度・表面欠陥) b 超音波深傷検査 c 補正装置 d 部材表面検査 e 寸法検査 f 取合部検査 g () h ()			
	RC部との接合(柱脚等)	a 設計図書との照合			
	アンカーボルトの埋込等	a 設計図書との照合			
	建て方、建て方精度	a 建て方精度 b 建て入れ直し c 倒壊防止精度 d 仮締めボルト			
	トルシア型HTB受入れ検査	a 現場軸力導入確認試験			
	摩擦接合面の確認	a 目視 b ()			
	食い違い、肌すき検査	a 目視 b ()			
	高力ボルト本締め検査	a 目視 b ()			
	共廻り、締め忘れ検査	a 目視 b ()			
	要領書、工作図の承認	a 設計図書との照合			
所見	溶接方法の承認	a 要領書 b 承認試験			
	溶接工の承認	a 資格証 b 技量確認試験			
	溶接作業条件の承認	a 要領書			
	開先形状、ルート間隔、目違い、隙間	a 目視 b 溶接ゲージ c () d ()			
	仮付け溶接、裏当て、エンドタブ	a 目視 b 溶接ゲージ c () d ()			
	溶接部の検査	a 外観検査 b 内部欠陥検査			
	工場製作について		現場製作について		
			内部欠陥検査の方法		
			検査率		
			その他所見		