様式７　その１

鉄骨工事施工結果報告書

（延べ面積が５００ｍ２を超える建築物）（中間・完了）

この報告書及び添付図書に記載の事項は、事実に相違ありません。

年　　月　　日

小平市建築主事　殿

代表となる工事監理者　住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　電話

会社名　　　　　　　　　　　　　級建築士事務所　　　　　　登録第　　　　号

氏名　　　　　　　　　　　　　　　　級建築士　　　　　　登録第　　　　号

工事施工者　住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　電話

　 会社名 　　　　　　　　　　　　建設業の許可　　大臣・知事（　　)第　　　号

氏名

　　　　（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　　　　　　　　　　　　　　　　　　電話

　　下記の鉄骨工事施工結果について、工事監理者より報告を受けました。

建築主　住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　電話

会社名

氏名

（法人にあっては、その事務所の所在地・名称・代表者氏名)

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 | 　　　　年　　月　　日　　第　　　号 |
| 所在地 | 小平市　 |
| 構造設計者 | 　 | 所属会社 | 　 | 電話 | 　 |
| 溶接技術監督員 | 　 | 所属会社 | 　 | 電話 | 　 |
| 品質管理責任者 | 　 | 所属会社 | 　 | 電話 | 　 |
| 構造種別 | Ｓ造 ＲＣ造 ＳＲＣ造 （ 　）造 | 架構形式 | ラーメン　ブレース（　　　　　　　　　) |
| 軒の高さ | ｍ | 最大張り間 | ｍ | 延べ面積 | ｍ２ |
| 確認済証交付機関 | 　 |
| 確認・計画通知、年月日及び番号 | 　　　　　　年　　　月　　　日　　　　　第　　　　号 |
| 計画変更年月日及び番号 | 　　　　　　年　　　月　　　日　　　　　第　　　　号（変更内容は別紙） |
| 　　　　　　年　　　月　　　日　　　　　第　　　　号（変更内容は別紙） |
| 鉄骨加工工場 | 名称 | 　 |
| 所在地 | 代表者氏名　　　　　　　　　　　　 |
| 認定・登録番号の種別 | 　 |
| 溶接の種類 | ａ　工場製作（　　　　　　　　　　）　ｂ　工事現場製作（　　　　　　　　　） |
| 使用鋼材 | 鋼材種別（最大板厚）（ｍｍ） | 柱 | 梁 | その他 |
| ＳＳ　　 　 　 （　　）ＳＭ　　 　 　 （　　）ＳＮ　　 　 　 （　　）ＳＴＫＲ　 　 （　　）その他 （　　）（ ） | ＳＳ　　 　 　 （　　）ＳＭ　　 　 　 （　　）ＳＮ　　 　 　 （　　）その他 （　　）（ ） | ダイアフラム（　　）ベースプレート（　　） |
| 監理者総合所見 | 　 | 受付欄 |
|  |

その２

|  |
| --- |
| 工場溶接 |
| 検査関係者 | 　ａ　鉄骨加工工場の溶接管理技術者　会社名　　　　　　　　　　　　氏名　　　　　　資格　ｂ　鉄骨加工工場の検査技術者　　　会社名　　　　　　　　　　　　氏名　　　　　　資格　ｃ　自主検査受託検査会社の検査員　会仕名　　　　　　　　　　　　氏名　　　　　　資格　ｄ　受入検査受託検査機関の検査員　会社名　　　　　　　　　　　　氏名　　　　　　資格　　　　　　　　　　　　　　　　　　都登録　　第　　　　　　号　ｅ　工事施工者の検査担当者　　　　会社名　　　　　　　　　　　　氏名　　　　　　資格　ｆ　工事監理者又は係員　　　　　　会社名　　　　　　　　　　　　氏名　　　　　　資格　ｇ　溶接技術監督員　　　　　　　　会社名　　　　　　　　　　　　氏名　　　　　　資格 |
| 溶接部の受入検査 | 検査項目 | ①　突合せ溶接部の外観検査（ＶＴ）　□表面欠陥検査　□溶接部の寸法　□外観形状②　突合わせ溶接部の超音波探傷検査　　③　すみ肉溶接部の外観検査 |
| ロット構成 | 　□各節ごと　□製作部位（柱梁仕口接合部、柱接合部、その他）ごと　□ロットの大きさ３００個以下　□ロットの大きさ（　　　　個）以下 |
| 抜き取り方法 | 　□ＪＡＳＳ６の方法　□ロットごと一律（　　）％　□ロットごと一律（　　）個　□その他 |
| 指定事項 | 　初回抜き取り率　　ＶＴ（　　　）％以上　ＵＴ（　　　）％以上　ロット許容不良率　ＶＴ（　　　）％以下　ＵＴ（　　　）％以下 |
| ＶＴ | 　 |
| 不良箇所の内容 | 　 |
| ＵＴ | 　 |
| 不良箇所の内容 | 　 |
| 不良箇所の処理内容 | ＶＴ | 　 | ＵＴ | 　 |
| 工場溶接部の入熱・パス間温度管理状況 | 温度管理結果の考察 | 　 |
| 手順管理結果の考察 | 　 |
| 内質検査　※ | 検査方法 | 　□硬さ試験　□不可逆性の示温塗料塗布　□その他 |
| ロット構成 | 　□各節ごと　□製作部位（柱梁仕口接合部、柱接合部、その他）ごと　□ロットの大きさ３００個以下　□ロットの大きさ（　　　個）以下 |
| 抜き取り方法 | 　□ロットごと一律（　　）％　□ロットごと一律（　　）個　□その他 |
| 結果の判定及び処置 | 　 |

※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に実施した受入検査

その３

|  |
| --- |
| 工事現場溶接 |
| 溶接部の受入検査 | 検査項目 | ①　突合せ溶接部の外観検査（ＶＴ）　□表面欠陥検査　□溶接部の寸法　□外観形状②　突合わせ溶接部の超音波探傷検査　　③　すみ肉溶接部の外観検査 |
| ロット構成 | 　□総溶接線数　□各節ごと　□各階ごと　□溶接技能者ごと　□その他 |
| 抜き取り方法 | 　□全数　□その他 |
| 指定事項 | 初回抜き取り率　　ＶＴ（　　　）％以上　ＵＴ（　　　）％以上　ロット許容不良率　ＶＴ（　　　）％以下　ＵＴ（　　　）％以下 |
| ＶＴ | 　 |
| 不良箇所の内容 |
| ＵＴ | 　 |
| 不良箇所の内容 |
| 不良箇所の処理内容 | ＶＴ | 　 | ＵＴ | 　 |
| 現場溶接部の入熱・パス間温度管理状況 | 温度管理結果の考察 | 　 |
| 手順管理結果の考察 | 　 |
| 内質検査　※ | 検査方法 | 　□硬さ試験　□不可逆性の示温塗料塗布　□その他 |
| ロット構成 | 　□総溶接線数　□各節ごと　□各階ごと　□溶接技能者ごと　□その他 |
| 抜き取り方法 | 　□全数　□その他 |
| 結果の判定及び処置 | 　 |

※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に実施した受入検査

その４

|  |
| --- |
| 工場溶接部の受入検査 |
| 検査ロット | 検査対象箇所数 | 初回抜取り検査 | 追加検査 | 最終検査結果 |
| 検査日 | 検査数 | 不良数 | ロット合否 | 検査数 | 不良数 | 再検査 |
| ＶＴ | ＵＴ | ＶＴ | ＵＴ | ＶＴ | ＵＴ | ＶＴ | ＵＴ | ＶＴ | ＵＴ | ロット合否 | 実施者 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |

その５

|  |
| --- |
| 工事現場溶接部の受入検査 |
| 検査ロット | 検査対象箇所数 | 初回抜取り検査 | 追加検査 | 最終検査結果 |
| 検査日 | 検査数 | 不良数 | ロット合否 | 検査数 | 不良数 | 再検査 |
| ＶＴ | ＵＴ | ＶＴ | ＵＴ | ＶＴ | ＵＴ | ＶＴ | ＵＴ | ＶＴ | ＵＴ | 検査日 | 実施者 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 | 　 |

様式８

|  |
| --- |
| 鉄骨造確認項目報告（延べ面積が５００ｍ２を超える建築物） |
| 確認項目 | 確認内容欄中の※は法令規定事項である重要確認項目を示す。 | 溶接管理技術者 | 第三者検査機　関 | 工事施工者 | 工事監理者 |
|
| 注２確認方法 | 注２確認方法 | 注２確認方法 | 注２確認方法 |
|
| 注１他工程部分 | 基礎工事 | 　 | 　 | ＲＣ造による | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ＲＣ工事 | 　 | 　 | ＲＣ造による | 　 | 　 | 　 | 　 |
| （②～⑥は加工工場における作業に対する確認事項）Ⅰ　報告書審査による確認事項 | ①加工工場の選定　注３ | ※ | 規則１条の３ | 建築物の規模等認定の条件に見合った生産能力の有無、溶接部の受入検査率の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ②指定建築材料の品質規格確認 | ※ | 法３７ | a)　鋼材、高力ボルトセットの規格品質の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | b)　溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ③組立精度の確認 | 　 | 令６７ | 開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等組み立て時の鉄骨の精度 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ④製品検査１　（鉄骨部材の寸法精度測定） | 　 |  | 鉄骨部材の寸法精度（参考：ＪＡＳＳ６付則６鉄骨精度検査基準） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ⑤高力ボルト接合部の処理 | ※ | 令６７ | 高力ボルト接合部の摩擦接合面の処理、ボルト孔の径ピッチ・縁端距離等 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ⑥製品検査２　（溶接接合部の検査） | ※ | 令６７ | 外観検査及び超音波探傷検査の結果確認（参考：ＪＡＳＳ６付則６鉄骨精度検査基準ＵＴ基準）　注７ | 　 | 　 | 　 | 　 |
| Ⅱ工事現場確認事項 | １全体 | ①加工工場の類別 | ※ | 規則１条の３ | 表示板又は認定書による加工工場の類別グレード確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ②指定建築材料の品質規格確認 | ※ | 法３７ | a)　鋼材等の品質規格証明書と現物の照合 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | b)　溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ③部材の配置 | ※ | 令３章８節 | 柱、はり、ブレース、床版等の配置（確認図書との照合） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ④部材の寸法・形状 | ※ | 令３章８節 | 柱、はり、ブレース、ダイアフラム、床版等の寸法・形状（確認図書との照合） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ⑤建て方精度 | 　 | 　 | 架構の建て方精度（参考：ＪＡＳＳ６付則６鉄骨精度検査基準） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ２溶接接合部 | ①加工溶接部分の外観・形状・寸法　　注４ | ※ | 令９２令９６ | a)　溶接継ぎ目の種類（突合せ溶接･すみ肉溶接） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | b)　ダイアフラムとフランジのずれ | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | c)　突合せ継手の食違い | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | d)　アンダーカット | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | e)　われ | 　 | 　 | 　 | 　 |
|  | 　 | 　 | f)　その他の溶接部の外観・形状（参考：ＪＡＳＳ６付則６鉄骨精度検査基準） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ②工事現場溶接部分の組立精度 注５ | 　 | 　 | 開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等組み立て時の鉄骨の精度 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ③工事現場溶接部分の製品検査 | 　 | 　 | 外観検査及び超音波探傷検査結果（参考：ＪＡＳＳ６付則６鉄骨精度検査基準、ＵＴ基準） 　注７ | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ④工事現場溶接部の外観・形状 | ※ | 令３章８節 | a)　工事現場溶接部の部位（確認図書との照合） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令９２令９６ | b)　溶接継ぎ目の種類（突合せ溶接・すみ肉溶接） | 　 | 　 | 　 | 　 |
|  | ※ | 令６７ | c)　ダイアフラムとフランジのずれ | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | d)　突合せ継手の食違い | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | e)　アンダーカット | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | f)　われ | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 |  | g)　その他の溶接部の外観形状（参考：ＪＡＳＳ６付則６鉄骨精度検査基準） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | ３高力ボルト | ①トルシア形高力ボルト | ※ | 令９２の２ | a)　工事現場受入検査（トルク係数値確認導入張力確認試験）実施状況及び保管状況の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令９２の２ | b)　ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 | ※ | 令６７ | c)　ボルトの径、孔径、中心距離、縁端距離の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令９２の２ | d)　締付け状態の確認（肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態の確認） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 注６ | ②高力六角ボルト（溶融亜鉛めっきボルト） | ※ | 令９２の２ | a)　締付機器の調整、工事現場受入検査（導入張力確認試験）の実施状況の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令９２の２ | b)　ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６７ | c)　ボルトの径、孔径、中心距離、縁端距離の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令９２の２ | d)　締付け状態の確認（肌すきの有無・マーキングの状態の確認） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ４　ブレース接合部 | 　 | 令３章８節 | ブレース接合部の形式・板厚・材質・補剛材等の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ５　柱の脚部の構造方法 | 共通 | 　 | 令６６ | 柱脚接合工法と仕様の確認（確認図書との照合）　 | 　 | 　 | 　 | 　 |
|  | ①露出形式 | ※ | 令６６ | a)　アンカーボルトの材質・径・本数とナットの高さの確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | b)　アンカーボルトの均等な配置の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | c)　座金の使用、ナットの戻り止め措置の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | d)　アンカーボルトの定着長さの確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | e)　柱の最下端の断面積に対するアンカーボルト全断面積の割合の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
|  | ※ | 令６６ | f)　ベースプレートの厚さの確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | g)　アンカーボルトの径・孔径・縁端距離の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 |  | h)　アンカーボルトの締付状況の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ②根巻き形式 | ※ | 令６６ | a)　根巻き部分の高さの確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | b)　根巻き部分の立ち上がり主筋の本数及びその頂部のかぎ状架構の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | c)　立ち上がり主筋の定着長さ（根巻き部分・基礎）の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | d)　根巻き部分の帯筋（令７７②③） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 |  | e)　スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ③埋込み形式 | ※ | 令６６ | a)　柱の埋込長さの確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | b)　側柱・隅柱のＵ字型補強筋等による補強の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令６６ | c)　埋込部分の鉄骨のかぶり厚さの確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| 　 |  | d)　スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ６　床スラブ接合部 | ※ | 令３章８節 | a)　床構造の形式（合成スラブ・　　　） | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ※ | 令３章８節 | b)　シャーコネクター（頭付きスタッド等）の施工状況・検査結果の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |
| ７　帳壁等の接合部 | 　 |  | 緊結金物の取り付け状況の確認 | 　 | 　 | 　 | 　 |

注

１　鉄筋コンクリート造検査確認項目による。

２　確認方法については、工事監理者及び工事施工者が以下に掲げるＡからＦまでの確認方法を参考に記入する。また、配筋工事等の重要項目については、工事監理組織図に記載されている構造担当者が直接確認したものは、「＋Ｆ」（記入例　Ａ＋Ｆ、Ｂ＋Ｆ、Ｃ＋Ｆ）と記入する。

　　　　　　Ａ：工事現場で目視確認したもの

　　　　　　Ｂ：工事現場で検査機器を用いて計測検査したもの

　　　　　　Ｃ：報告書により確認したもの

　　　　　　Ｄ：工場等で検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの

　　　　　　Ｅ：第三者機関等が検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの

　　　　　　Ｆ：工事監理者（構造担当：会社名　　　　　　　　　　　　　氏名　　　　　　　　）が直接確認したもの

３　鉄骨加工工場については、大臣認定制度がある。図書省略をしない場合は、大臣認定工場の指定はない。

４　当該工事の構造耐力上主要な部分のうち、工場で溶接された部分

５　当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に工事現場溶接を用いる場合のみ記入する。以下の③及び④も同様

６　当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に用いる高力ボルト等を選択して記入する。

７　ＵＴ基準：日本建築学会「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査基準」