

※構造設計特記仕様書、施工図等を十分確認の上記入。

鉄 骨 工 事 施 工 計 画 報 告 書

工事名称		(仮称) 上野〇丁目ビル新築工事			建築工事施工 計画報告書		令和 〇年〇〇月〇〇日 第 号	
鉄骨加工工場	名称	台東鉄骨株式会社 〇〇工場						
	所在地	東京都台東区東上野〇—〇—〇					代表者氏名	浅草 次郎
	大臣認定	認定番号	T〇〇S-〇-〇〇〇〇	グレード	S	認定年月日 評価対象期限	R〇.〇.〇〇~ R〇.〇.〇〇	
使用鋼材	鋼材種別 (最大板厚) (mm)	柱		梁		その他		
		SS ()		SS 400 ()		ダイアフラム		
		SN 490B (25)		SN 490B ()		SN490C (40)		
		STKR ()		その他 () ()		ベースプレート		
		その他 (BCP325) (28)				SN490C (40)		
接合部の概要	主要部材形状	柱	☒ 鋼管 (角形、円形) ☒ H形鋼 ☐ その他 ()	柱梁の 接合方式	☒ ブラケットタイプ ☐ ノンブラケットタイプ		柱脚形式	☐ 埋込柱脚 ☐ 根巻き柱脚 ☒ 露出柱脚
		梁	☒ H形鋼 ☐ その他		☒ 通しダイアフラム ☐ 柱通し (内・外ダイアフラム) ☐ 梁通し ☐ その他 (大臣認定等)			
	部位別 接合方法	部位	鋼材		接合方法			
		柱—柱	(BCP325) — (BCP325) () — ()		☒ 溶接接合 (☐ 工場 ☒ 現場) ☐ 高力ボルト接合 (☐ 摩擦 ☐ 引張)			
		柱—梁	(BCP325) — (SN490B) (SN490C) — (SN490B)		☒ 溶接接合 (☒ 工場 ☐ 現場) ☐ 高力ボルト接合 (☐ 摩擦 ☐ 引張)			
		梁—梁	(SN490B) — (SS400) () — ()		☐ 溶接接合 (☐ 工場 ☐ 現場) ☒ 高力ボルト接合 (☒ 摩擦 ☐ 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

鉄骨工事製作要領書や次ページ以降と整合を取ること

資格者は氏名と資格内容が添付の各種
資格証と整合が取れているか確認

溶 接 工 事										
工場溶接 (完全溶込み溶接部)										
☒ 被覆アーク溶接 ☒ ガスシールドアーク溶接 ☐ サブマージアーク溶接 ☐ その他()					☐ 被覆アーク溶接 ☒ ガスシールドアーク溶接 ☐ サブマージアーク溶接 ☐ その他()					
鋼材の切断の方法		自動ガス切断、機械切断 (ハンドソー)								
開 先 の 形 状		別添図 (S-〇〇) 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 (セラミックス フラックス)						柱-梁 接合部		
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	梁 FLG + 梁 FLG 28mm + 22mm	BCP325 + SN490B	22mm	H型钢	YGW18	F V H 〇			
		柱 ^ダ イフラム + 梁FLG 40mm + 28mm	SN490C + SN490B	28mm	鉄板 H型钢	YGW18	F V H 〇			
							F V H 〇			
							F V H 〇			
	すみ肉	柱FLG + 梁WEB 28mm + 12mm	BCP325 + SN490B	28mm	H型钢	YGW18	F V H 〇			
							F V H 〇			
溶 接 管 理 技 術 者		所属 〇〇〇〇株式会社		氏名 上野 三郎		資格 WES-1級				
溶 接 検 査 責 任 者		所属 〇〇〇〇株式会社		氏名 谷中 四郎		資格 UTレベル2 WES-1級				
受 入 検 査	検 査 機 関 名	〇〇検査株式会社			都登録 検第〇〇- (〇) -〇号 CIW 番号〇〇A〇〇号					
	検 査 員	氏名 蔵前 五郎			資格 UTレベル3					
	検 査 率	☒ 外観検査 30% ☒ 超音波探傷検査 30% ☐ 内質検査 %								
	検 査 内 容	溶接前 (開先) 溶接中 (柱・梁 ^ス 間温度) 溶接後 (VT、UT)								
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	柱 + 柱 28mm + 28mm	BCP325 + BCP325	28mm	角型钢管	YGW18	F V H 〇			
							F V H 〇			
							F V H 〇			
							F V H 〇			
	すみ肉						F V H 〇			
							F V H 〇			
溶 接 管 理 技 術 者		所属 〇〇〇〇株式会社		氏名 上野 三郎		資格 WES-1級				
受 入 検 査	検 査 機 関 名	〇〇検査株式会社			都登録 検第〇〇- (〇) -〇号 CIW 番号〇〇A〇〇号					
	検 査 員	氏名 蔵前 五郎			資格 UTレベル3					
	検 査 率	☒ 外観検査 100% ☒ 超音波探傷検査 100% ☐ 内質検査 %								
	検 査 内 容	溶接前 (開先) 溶接中 (柱・梁 ^ス 間温度) 溶接後 (VT、UT)								
重点 管理 内容	・溶接前の開先の形状 ・ダイヤフラムとフランジのズレ ・入熱・パス間温度管理 ・溶接手順 ・アンダーカット、われが生じていないか									

工事監理者及び工事施工者が当該工事において
重点的に管理する事項を記入

高力ボルト接合工事

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 〇〇〇株式会社	氏名 三ノ輪 六郎	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	☐ 高力六角ボルト	☒ 溶融亜鉛めっき高力ボルト ☐ その他()
高力ボルト認定番号	MBLT-〇〇〇〇	JIS B 1186	MBLT-〇〇〇〇
接合方法	☒ 摩擦接合 ☐ 引張接合	☐ 摩擦接合 ☐ 引張接合	☒ 摩擦接合 ☐ 引張接合
摩擦係数	0.45()	0.45()	0.40()
摩擦面の表面処理	母材(グライダ-掛け+薬剤発錆) スプライスPL() フィラーPL()	母材() スプライスPL() フィラーPL()	母材(りん酸塩処理) 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	☒ 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：一次締め用レンチ 二次締：ナット回転法レンチ
すべり係数試験 (りん酸塩処理摩擦面)	☒ 有 1 試験体： ☒ 標準試験片 ☐ 工事現場継手に準ずる ☐ 工事現場継手と同一 2 摩擦面： ☐ 自然放置() ☒ 化学処理(りん酸塩処理) ☐ ショットブラスト ☐ 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)	☒ 有 ☐ 省略：()		
重点管理内容	・軸力導入試験によるトルク値の確認 ・一次締め後マーキングと本締め後の確認		

省略の場合は () 内に品質確認方法を記入。
(鉄骨工事管理責任者又は建築高力ボルト接合管理技術者が常駐し、検証できる場合は省略可。)

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	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				△		○				○
	2 製作要領書			○	△		○				○
	3 工作図			○	△		○				○
	4 使用材料(鋼材・ボルト等)			○	□		○				○
	5 現寸検査			○	△		□				□
	6 組立検査(開先形状等)			○	□		□				□
	7 寸法精度検査			○	□		□				□
	8 溶接部の検査										
	8-1 外観検査			○	△	△	□				□
	8-2 超音波探傷検査			○	△	△	□				□
工事現場施工	8-3 内質検査 ※			○	△	△	□				□
	9 その他()										
	1 工事現場施工計画書							○	△		○
	2 建方検査							○	△		□
	3 高力ボルトの検査										
	3-1 摩擦接合面検査							○	△		□
工事現場施工	3-2 軸力導入試験							○	△		□
	3-3 締付け後検査							○	△		□
	4 溶接部の検査										
	4-1 外観検査							○	△	△	□
	4-2 超音波探傷検査							○	△	△	□
	4-3 内質検査 ※							○	△	△	□
工事現場施工	5 その他()										

高力ボルト接合工事を行うにあたり、
重点的に管理する項目を記入

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、事後確認した項目に○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、事後確認の上で、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。

該当箇所をすべて記入