

# 鉄骨工事施工状況・施工結果報告書について 記載上の注意

鉄骨造又は鉄骨鉄筋コンクリート造の建築物を建築する場合、下記の報告時期に建築基準法第12条第5項の規定に基づき「鉄骨工事施工状況・施工結果報告書」を提出して下さい。

鉄骨施工状況・施工結果報告書は、第一面から第三面までの書式からなっています。施工状況報告書は、その特定工程に達した時点での必要記載事項を記入し、中間検査申請時に提出して下さい。

施工結果報告書は、すべての面に必要事項を記入し完了検査申請時に提出して下さい。

なお、鉄筋、コンクリート工事を含む場合は、コンクリート工事施工状況・施工結果報告書も併せて提出して下さい。

対象建築物、報告の時期・添付図書、報告者及び作成者は、次の通りです。

## 1 対象建築物

(1) 施工状況・施工結果報告書  
提出対象建築物 : 木造以外の地階を除く階数が3以上、かつ延べ面積が500㎡を超える建築物（国土交通大臣の認定を受けた構造方法を用いる建築物を除く。）で、建築基準法第6条第1項第1号に掲げる特殊建築物。又は、建築主事が特に必要と認めた建築物。

(2) 施工結果報告書  
提出対象建築物 : 木造以外の地階を除く階数が3以上、かつ延べ面積が500㎡を超える建築物。又は、建築主事が特に必要と認めた建築物。（国土交通大臣の認定を受けた構造方法を用いる建築物を除く。）

## 2 報告の時期・添付図書

(1) に該当する建築物（木造以外の地階を除く階数が3以上かつ500㎡を超える法第6条第1項第1号に掲げる建築物）

① 基礎の配筋が完了した工程	<ul style="list-style-type: none"> <li>・鋼材・ボルト等の規格証明書</li> <li>・鋼材の流通経路を示す書類</li> <li>・ボルト類の強度試験報告書</li> </ul>
② 地上2階の床スラブの配筋が完了した工程	<ul style="list-style-type: none"> <li>・鋼材・ボルト等の規格証明書</li> <li>・鋼材の流通経路を示す書類</li> <li>・ボルト類の強度試験報告書</li> <li>・溶接部の検査報告書（外観・超音波探傷）</li> <li>・高力ボルト現場軸力導入試験報告書</li> <li>・高力ボルト締付け検査報告書</li> </ul>
③ 工事完了時	同上

※ ・鋼材及びボルト等の規格証明書は、ミルシート原本または裏書きミルシートによる。  
 ・鉄筋、コンクリート工事を含む場合は、コンクリート工事施工状況・施工結果報告書も併せてご提出下さい。

(2) に該当する建築物（(1)以外の木造以外の地階を除く階数が3以上かつ500㎡を超える建築物）

① 工事完了時	<ul style="list-style-type: none"> <li>・鋼材・ボルト等の規格証明書</li> <li>・鋼材の流通経路を示す書類</li> <li>・ボルト類の強度試験報告書</li> <li>・溶接部の検査報告書（外観・超音波探傷）</li> <li>・高力ボルト現場軸力導入試験報告書</li> <li>・高力ボルト締付け検査報告書</li> </ul>
---------	---

※ ・鋼材及びボルト等の規格証明書は、ミルシート原本または裏書きミルシートによる。  
 ・鉄筋、コンクリート工事を含む場合は、コンクリート工事施工状況・施工結果報告書も併せてご提出下さい。

3 報告者及び作成者 : 報告者は建築主です。  
 作成者は、建築主から依頼を受けた当該建築物の工事監理者です。  
 作成に当たっては構造設計担当者・工事施工者・鉄骨加工工場など関係者と十分打合わせて下さい。

『各面の記載要領』

この報告書を記入するにあたり下記の事項を参考に記載して下さい。

1. 第一面

**工事関係者住所・氏名** 欄

建築主 : 当該建築物の建築主の住所・氏名を記入して下さい。

工事監理者 : 当該建築物の工事監理者について記入して下さい。

工事施工者 : 当該建築物の工事施工者について記入して下さい。

設計者 : 当該建築物の設計者について記入して下さい。

第三者検査機関等（溶接部の受入検査）

: 工事監理者等が受入検査を実施する際、自らの検査業務を代行させるために依頼する検査会社等をさすものです。

検査技術者（溶接部以外の受入検査）

: 工事監理者等が溶接部以外の受入検査で、(社)日本鋼構造協会の建築鉄骨品質管理機構が制定した建築鉄骨製品検査技術者、高力ボルト接合管理技術者に業務を代行させた場合、記入して下さい。

鉄骨加工工場 : 工場ランクは該当する項目に○印をつけて下さい。社内検査は、実際に検査に携わる検査員の資格・氏名を記入下さい

**建築物の概要** 欄

工事名称、確認済証番号、建築場所、用途等及び工事概要

: 確認済証の図書と照合の上記入して下さい。

架構方式 : 該当する項目に○印をつけて下さい。該当項目以外の架構方式の場合は、( ) に記入して下さい。

確認済証交付後の計画変更 : 構造関係で計画変更確認申請を提出した場合、その内容を記入して下さい。また、計画変更確認の番号、年月日を記入して下さい。

2. 第二面

**鉄骨工事の概要** 欄

構造耐力上主要な部分に使用した鋼材等の種類及び使用重量

: 柱、梁等各部材に使用する鋼材の種類を確認済証の図書又は工作図を確認し、記入すると共に使用重量を記入して下さい。

高力ボルトの種類及び接合方法等

: 使用する高力ボルトの種類に○をつけ、使用するボルト径を全て記入して下さい。また、接合方法に○印をつけ、該当する締付け方法の□にしるしをつけて下さい。接合面の処理方法は、母材・スプライス P Lとも具体的に記入して下さい。

溶接継目の部位・鋼材の種類・溶接材料及び溶接の種類

: 溶接に係る各部位、その鋼材の種類、溶接材料、溶接の種類を確認済証の図書・工作図等に合わせ記入して下さい。

※変更があった場合は、安全性の確認を行い建築主事等と協議して下さい。

### 3. 第三面

#### 鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果報告

鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の各項目について実施した試験・検査等についてチェックして下さい。なお、検査等の実施年月日については、社内検査及び受入検査とも本報告書提出時における最終合格年月日を記入して下さい。

#### 工場製作時における検査等の実施状況 欄

- 鉄骨製作要領書・工作図： 鉄骨製作要領書には、下記の項目・内容が記載されていることを確認して下さい。
- ・鉄骨加工工場の概要・組織、工場製作の工程概要、使用材料、切断、加工、組立、本溶接、製品検査、製品の塗装・保管、工程の各段階で生じうる不具合と対処方法等
  - ・工作図は、設計図書に基づき鉄骨全体の配置、詳細な形状・寸法、数量、材質、溶接及び高力ボルト接合部の形状・寸法・材質、貫通孔の位置・径、仮設金物等について確認して下さい。
- 溶接方法： 使用鋼材等に対して適切な溶接方法・溶接条件、溶接材料であることを確認して下さい。
- 溶接技能者： 当該鉄骨工事の溶接施工条件（溶接姿勢、板厚など）に応じた有資格者であることを確認して下さい。工事規模や設計の要求性能の必要に応じ、技量確認試験等を行って下さい。
- 使用鋼材の受入検査： 使用材料は、建築基準法第37条及びH12告示第1446号に規定する指定材料であることを確認すると共に鋼材規格証明書と照合し確認して下さい。
- 使用材料・製品等の受入検査（高力ボルト・スタッド他）：  
： 使用材料・製品等は、それぞれの規格に適合していることを規格証明書・検査証明書等で確認して下さい。
- 現寸検査等： 現寸検査を行った場合、実施した内容をチェックして下さい。なお、現寸検査に替わる方法によった場合（ ）内にその内容を記入して下さい。
- 切断後の鋼材材質確認： 切り板に加工された鋼材の材質検査方法をチェックして下さい。
- 組立検査： 本溶接前の検査として、開先形状、ルート間隔、ルート面、部材相互の肌すき・食い違い、仕口部のずれ、開先部の清掃状況、裏当て金の取り付け状態、裏はつりの施工状態、エンドタブの種類・取付状態、内ダイアフラムの取付状態、スカラップの形状・施工状態、仮付け溶接の施工状態、スラグ・スパッターの除去、ボルトの孔径、孔心、孔間隔のずれ、孔の食い違い、孔の端あき・縁あき、摩擦接合面の状態等のうち行った項目及び検査方法について記入して下さい。  
また、溶接中の温度の管理（予熱、パス間温度、入熱量等）については、溶接作業中の管理であり受入検査として行うには困難であることから、2節目以降の組立検査時に前節分等の温度の管理状況を確認し記入して下さい。
- 鉄骨製品の受入検査： 鉄骨加工工場における製作が完了し、現場へ搬送する前に製品検査を実施する。製品検査は一般に社内検査と受入検査に分けられ、社内検査としての製品検査によって発見された不具合を是正した後、発注者（工事施工者）が受入検査を行う。
- 部材の精度： 部材の寸法・精度、取合部、スタッド溶接部等について、社内検査実施状況の確認及び受入検査で実施した項目について記入して下さい。

- 溶接部の品質 : 溶接部の品質に関する受入検査は、外観検査及び超音波探傷検査について行います。外観検査については、割れ、余盛り高さ、ビードの不整、アンダーカット、オーバーラップ、仕口のずれ等について行い記入して下さい。  
溶接部の超音波探傷検査は、完全溶込み溶接部について行った検査率及び合格率を記入して下さい。
- 社内検査結果のまとめ : 溶接部に関する受入検査の一環として、鉄骨加工工場の自主検査がどのように行われたか、また、不具合部の処置はどのように行われたか等について、鉄骨加工工場が作成した「溶接部の社内検査報告書」等によって確認し記入して下さい。
- 受入検査結果のまとめ : 第三者検査機関等が実施した溶接部の検査報告書から溶接部の抜取検査の結果について記入して下さい。またすべての検査ロットが合格していることを確認して下さい。
- 不具合の処置及び検査結果の考察 : 検査結果が不合格であった場合の処置等及び全体的な施工管理に対して、工事監理者としての評価を考察し記入して下さい。

#### 現場工事時における検査等の実施状況 欄

- 鉄骨工事施工要領書 : 工場製作の場合と同様に行ってください。  
なお、工事現場溶接は天候条件等が品質に及ぼす影響が大きいことや、冬季の工事や使用鋼材・板厚等によっては予熱が必要となる場合があり、あらかじめ具体的な方法を検討して施工要領書に記載されていることを確認して下さい。
- 溶接方法 : 工場製作の場合と同様に行ってください。  
上記の諸条件についても考慮して下さい。
- 溶接技能者 : 屋外作業のため、作業環境や作業条件の確保が難しいので、作業ステージの確保等及び当該工事に要求される溶接姿勢に溶接技能者の有する資格の内容が対応しているか確認して下さい。
- 使用材料・製品の検査 (高力ボルト等) : 工場製作の場合と同様に行ってください。  
なお、さらにボルト径ごとやメーカーごとに現場軸力導入試験を行い、使用する高力ボルトセットの品質が変質していないことを確認してください。
- 柱脚部 : 柱据付面の状況、アンカーボルトの据付状況 (径・長さ取付位置等)、露出固定型柱脚の施工状況 (メーカーのチェックシート等による確認) 等について確認して下さい。
- 建て方 : 建て方検査は、建入れ直しの状況、仮締めボルトの位置・本数等、倒壊防止措置等について確認を行ってください。建て方精度は、建入れ直し後に確認して下さい。
- ボルト工事 : 締め付けに先立ち、摩擦接合面、ボルト径・孔の食い違い・肌すき等を確認し、一次締め付け後に全数のマーキングを行った上で本締めを行ってください。  
本締め検査は、トルシア形高力ボルトの場合にピンテールの破断とマークのずれ等により、また J I S 形六角高力ボルトの場合にトルクレンチによる締め付けトルクの確認及びマークのずれにより締め付け状態及び共回りの有無を確認して下さい。

- 溶接工事
- ： 溶接作業条件、溶接条件、天候管理、溶接順序、予熱、パス間温度、入熱量などについては、溶接管理技術者等が管理し、工事施工者、工事監理者が確認して下さい。
- 溶接工事に先立ち組立て検査を行いますが、開先形状その他の組立て検査等は、工場製作における組立て検査の場合と同様に行って下さい。この場合に開先面と近傍には、溶接に有害でない錆止めの措置がなされていることを確認して下さい。また、超音波探傷作業に支障があるため、溶接部から15～40cm（板厚よって異なる）程度は、塗装されていないことを確認して下さい。
- 溶接部の外観検査及び超音波探傷検査については、工場製作における溶接部の受入検査と同様に行って下さい。
- ただし、工事現場溶接工事の場合、工程・工期や溶接作業の進め方等の関係から自主検査が省略され、受入検査のみが実施されるケースが多いため、原則として全数検査を行って下さい。

#### 不具合の処置及び検査結果の考察

- ： 検査の結果が不合格であった場合の処置等及び全体的な施工管理状況について、工事監理者として評価・考察し記入して下さい。