建築基準法第７条の３第２項の規定に基づく中間検査申請書（第４面別添）

建築基準法第７条第１項の規定に基づく完了検査申請書（第４面別添）

**工事監理状況報告書（鉄骨工事）**

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　年　　月　　日

　本建築工事において鉄骨工事（溶接・高力ボルト）を次のとおり施工しましたので報告します。

|  |  |
| --- | --- |
| 工事名 |  |
| 建築場所 | 八王子市 |
| 建築主 | 住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　氏名 |
| 工事監理者 | 級建築士（　　　　　大臣・知事）登録　第　　　　　　号　℡事務所名　住所　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　氏名 |
| 確認番号 | 　　　　年　　月　　日　第　 　　　　号 | 構造計算 | ルート１､２、３､その他 |
| 工事概要 | 建築面積 | ㎡ | 構造種別 | S・SRC・ﾗｰﾒﾝ・ﾌﾞﾚｰｽ | 階数 | ／ |
| 延べ面積 | ㎡ | 最大梁間 | ｍ | 軒高 | ｍ |
| 鉄骨加工業者 | 名称 |  |
| 工場所在地 | ℡　　　　　　　　　　　　 |
| 建設業許可 | 国土交通大臣・　　　　　知事（特定・一般）　　　　第　　　　　　　号 |
| 認定工場 | 国土交通大臣認定（Ｓ・Ｈ・Ｍ・Ｒ・Ｊ）　　　　　　第　　　　　　　号 |
| 登録工場 | 東京都知事登録（Ｔ1・Ｔ2・Ｔ3） 　　　　　　　　　第　　　　　　　号 |
| 溶接の種類 | ａ工場溶接（ｱｰｸ半自動溶接　　　　　　　） | ｂ工事場溶接（ｱｰｸ半自動溶接　　　　　　） |
| 非破壊検査会社 | ※1社内検査率　　　　　　　　　　　　％ | ※2受入検査率　　　　　　　　　　　　％ |
| 会社名　　　　　　　　CIW № | 会社名　　　　　　　　CIW № |
| 技術者名　　　　　　　　　　　　　 | 技術者名　　　　　　　　　　　　　　 |
| 使用鋼材（最大板厚） | 柱 | SS400.490　　　　　　　(t=　　　　 ) | 梁 | SS400.490　　　　　　（t=　　　　 ) |
| SM400(A.B).490(A.B)　　(t=　　　　 ) | SM400(A.B).490(A.B)　（t=　　　　 ) |
| SN400(A.B.C).490(B.C)　(t=　　　　 ) | SN400(A.B.C).490(B.C)（t=　　　　 ) |
| STKR.400.490　　　　　 (t=　　　　 ) | STKR.400.490　　　　 （t=　　　　 ) |
| BCR.295　　　　　　　　(t=　　　　 ) | BCR.295　　　　　　　（t=　　　 ) |
| BCP.235.325　　　　　　(t=　　　　 ) | BCP.235.325　　　　　（t=　　　　 ) |
| (TMCP.FR)　　　　　　　(t=　　　　 ) | (TMCP.FR)　　　　　　（t=　　　　 ) |
| 鋼材使用量 | SS材：　　　　ｔ　SM材：　　　　t　SN材：　　　　t　その他：　　　ｔ　合計　　　ｔ |
| 溶接工事 |  | 接合箇所 | 鋼材種別 | 形　　状 | 製作会社 | 溶接棒等 | 作業姿勢 | 溶接工の資格･氏名 |
| 工場溶接 | 突き合せ |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| すみ肉 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 工事場溶接 | 突き合せ |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| すみ肉 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 高力ボルト接合工事 | ボルトの種類･径 | 接合方法 | 摩擦面の表面処理 | ボルトの結合方法､締め付け機器 |
| JIS形(F10T､　　　) | 1.摩擦2.引張り3. | 1.母　材:2.ｽﾌﾟﾗｲｽ:3.ﾌｨﾗｰ: | JIS形 |  |
| ﾄﾙｼｱ形(S10T､　　　)M12､16､20､22 | ﾄﾙｼｱ形 |  |
| **検査及び****確認事項**実施した項目を○で囲んでください。検査を行った者の所属氏名　　　　　　　　　　　　　　　　　　 | 1.すみ肉溶接のはだすきを検査した。2.すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。3.突合せ溶接の開先角度及び仮付溶接状況を検査した。4.同上のルート面､ルート間隔及びスカーラップr＝　　　㎜を確認した｡5.エンドタブの取り付けを確認した｡6.裏当て金の取り付け又は､ウラハツリの施工を確認した｡7.スラグ、スパックの除去(清掃)を確認した。8.柱・梁部材の寸法を確認した｡9-1.ＪＩＳ形高力ボルトの締付状況を(　　　　　　)で確認した｡9-2.ＪＩＳ形高力ボルトのトルク値を確認した。10-1.トルシア形高力ボルトの使用銘柄の(　　　　　　)を確認した｡10-2.トルシア形高力ボルトセットの軸力導入試験を現場で行いトルク係数値を確認した｡11.部材の密着を確認して二度締めを確認した｡12.高力ボルト接合部の摩擦面処理を行ったことを確認した｡13.高力ボルトの種類･径･本数と添板及びフィラーの板厚と枚数を確認した｡14.原寸検査､組立検査､工場出荷前に※3溶接部の検査等を行った。15.建方検査､現場溶接の※3溶接部の検査等を行った。16.溶接の不具合部分の補修を適切に行った。17.柱脚部の施工が適切に行われていることを確認した｡ |

**記入上の注意**

◎提出及び記入は､原則として工事監理者による。

※1鉄骨加工業者又は､鉄骨加工業者から依頼を受けた代行検査業者が行う検査をいう。

※2工事監理者又は､工事施工者等から依頼を受けた代行検査業者が行う検査をいう。

※3溶接部の検査等とは､外観検査及び超音波探傷検査等をいう。

**その他**

●参考写真(アルバム等で提出)

1）柱と梁の接合部(開先加工､仮付状況等)

2）柱脚部(アンカーボルト､ベース､根巻の鉄筋等)

3）ボルトの接合部(高力ボルトの締め付け状況､本数等)

4）その他の接合部(ブレース取り付け部等)

●溶接技術者の資格証明証の写しを添付してください。