建築工事施工計画報告書

建築基準法第12条第5項の規定に基づき、下記のとおり建築工事施工計画を報告します。 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

杉立	t	区長	あ	7

代表となる工事監理者	住 所				電話	£	()		
	会社名		()級建築士	:事務所	f ()登録	第()	号
	氏 名		()級建	築士	- ()登錡	第()	뭉
工事施工者	住 所				電話	£	()		
	会社名			建設業の	許可	大臣·	知事	第()	뭉
	氏 名									
		(法人にあ	っつては、そ	の事務所の)所在出	也、名和	が及び代	表者の	氏名)

品質窓口責任者氏名

(法人にあつては、その事務所の所任地、名称及び代表者の氏名) 電 話 ()

記

(.)	工事	① 名 称						棟	3 1	事の種類		新築・増	築・	改築	
(1)	現場	② 所在地	杉立	位 区			I	I			I				
(2)	建	築主	氏 名	,			住	所				電話	()	
(3)	代表と	なる設計者	氏名	, i			所	属 会	社			電話	()	
(4)	構造	設計 者	氏 名	,			所	属 会	社			電話	()	
(5)	現場代	理人 (所長)	氏 名	,			現:	場事務	所			電話	()	
(6)	品質	管理責任者	氏 名	.			所	属 会	社			電話	()	
(7)	階数	地上 階・	地下	階 塔	屋階		(8)	建築面積		m²	(9)	延べ面積	Ī		m²
(10)	高さ	軒高	m	最高	m		(11)	確認済証例	を付機関						
(12)	確認・	計画通知、年月日	及び習	番号	年	月	日		第		号				
(13)	計画変	更 年月日及び番	号		年	月	目		第		号	(変更内	容に	は別紙)
(14)	構造計	算の方法			— ()・ル — ()・ル					限界耐力その他(時刻歷応	答角	译析)	
(15)	R	C造・WRC造			階から	階まで	(16)	PCa · H	IPCa						
構		SRC造			階から	階まで	使	PC							
		S造			階から	階まで	用部	CFT	r						
造					階から	階まで	位								
(17)	コン	ク リ ー	<u>۲</u>									※ 受	付	欄	
認	鋼	材	等												
定	免 震	• 制 振 部	材												
材料	そ	Ø	他												

- (注意) 1 ※印のある欄は、記入しないでください。
 - 2 代表となる工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容と確認済証及び設計図書等が整合しているか十分確認して記入してください。

					コン	クリ、	一	更 用 ;	材料及	. び施	工				
			□直接基		ベタ基礎		<u> </u>		立基礎						}
	基礎	きの種類	□杭基礎				 .		IM > 1 4 1 4	_ ,			- 21	1011	VI.
		,,	□打込□リバ	:み杌(:ースサー					埋込み杭、 T 法 (ルケージ ロその			アースドリ 工法)	ル上法、
				,	,	7	基基	進	□JASS				その他()
	> L	使用部位	杭	-	基础	林	 階~	'	階~						
強度	2. —		17/1	L	左4	Œ	陷。	1/自	陌	li見	P自	~ 階	h	Pá	階~ 階
及] [設計基準強度													
	F /	使用工法									軽量()種	Ŧ	・ルタル	グラウト
(N	/ 7	使 用 部 位	階~	階	階~	階	階~	階	階~	階	階~	~ 階			
mn		設計基準強度													
塩	害対	策の有無	□有	(対策方	法)			コ無	アルカリ	「シリカ」	反応抑制	対策			
設		÷17 /-	7	柱		梁		戌	₹	而	力壁		非耐	力壁	
設計かぶ		部位	屋外	屋内	屋外	屋	内	屋外	屋内	屋外	屋	内	屋外	屋内	基礎・擁壁
5	土に		3+	3+	3+	3+	2-	+	2+	3+	3+		2+	2+	-
(cm)	土に	接する部分	4+	ı	4+		4-			4+			4+		6+
	松木和	当者(工事施工	土) (「. 々		1		1					工事	監理者	立会検	査 常 駐
	(快重担	.ヨ有(上事施工	11八石									又は依	系員氏名	の有無	非常駐
	検	打込前 □試練	□散水	、 □配角	第 □カ	いぶり厚	:							有・無	常・非
	*	打込中 口テス	トピース	採取 []打込返	速度・順	i序 □	帝固め						有・無	常・非
検	4 -	打込後 □養生												有・無	
検査計					Ž □1	1 位入時								1月 7 無	市・升
画	エア	・スランプ試験	等の代征	亍業者名											
	供	試体の	養 生	場所											
	構诰	体コンクリー	- ト試験	機関名			2以下の							登録 第	
						N/mm	2超の場	合					都	登録	号
	打ち	込み欠陥部	の検査	方法等											
		1						才料。	及び施						
使		種別	SD295	5A		SD34	5		SD390)		SD	490	,	その他()
鉄	筋	使用径 D	\sim I)	D	\sim D		D	\sim D		D	^	~D	D	~
		継手		種	類	圧	接継手		機械団	忙継手		溶	接継手	重	直ね継手(その他)
		使 用		筃	所										
		継手工法	名(溶	好接 材	料)										
	施	継手施工会	社(優」	良圧接	業者)										
	工	S A	級組	* 手					有 •	無					
		A	級 継	手		有	· 無		有 •	無		有	• 無		
						A 級	その	他 S	A, A級	その化	t A	級	その	他	
		技量確認													
鉄		冷間直角	カッタ 見検		使 用									/_	
筋確	1.6	引張試験の			 										
筋確認項目	試	超音波探傷・測定													
月目	験	引張													
		引 張 討					_1	L					者		
	検													『登録 』	
	査	非破壊	検 査	機 関	名					查者		}	資格	,	
	重	外観検	— — : 查 :	 実 施	者	工事監理	者・工事が	施工者/	/検査機関			V.E.		『登録 』	第 号
	沕					7 左		45.1.7.1.	検ュージ 検ュージ 検ューロ 検ューロ 検ューロ 大き はっぱい しょう しょう しょう しょう しょう しょう しょう はいしょ しょう はいしょ しょう しょう しょう しょう しょう しょう しょう しょう しょう し	<u>≦者</u> □□ (資	格)		□無
	栄貫		<u>強</u> 方 造 検			□有 □有		木上伝	山苋紫	100)		
1	梁貫通孔	11.1	· · · · · · · ·	н 1		_ 17									
					1										
	補強	使	用部	位											

				コンクリー設計基準強度				単位セメント量	スランプ
番号	a	打込箇所	*1 コンクリート	設訂基準强及 (N∕mm²)	(日)		セメントの種類		スプンプ スランプフロー(c:
	b	打設期間	の種類1 ※2	品質基準強度 (N/mm²)	養生方法	コ 場 ン 名	骨材の産地	水セメント比 (%)	※ 混和剤の種類
技番	с	適用期間	コンクリート の種類2		判定基準強度	※ 4	コンクリート 温度(℃) ※ 5	空 気 量 (%)	混和剤
			121/9/	(前口目生)(及)	(N/ mm²)%3		値及(し)公6	(70)	
_									

		コ	ン	クリート	試験計画	i 及て	が鉄筋試	験	· 検 査	計	画一覧		
番号		打込予定年月日(年月日)	コン試験	/クリート圧縮 注回数 ※7	※ 4 生コン工場名	番号	鉄筋接合箇所	(手予定年月 年 月 日	日(日)	鉄筋引張試験回数 ※9	超音波探傷・活	
枝番	打込箇所	打込予定数量 (m³)	うち	防災センター 試験回数	※8 圧送計画		(継手種類)		手予定数量	T.	うち防災センター 試験回数	うち引張試 ロット(箇所/	験併用 ´ロット)
								1					
		 打込予定数量		コンクリート	王縮試験回数		継手	- 予定	三数量	鉄	筋引張試験回数	超音波探傷・	則定検査
合	計			うち防災セン	ター試験回数	合	計			うち	防災センター試験回数	うち引張試	験併用
1回	 試 体 試 ! の試験のう 示第1102号	ち目	本本本	支柱早期 部位(梁下			日	本	PS導 入用			月	本

⁽注意) 1 防災センターとは、(公財)東京都防災・建築まちづくりセンターのことをいう。

^{2 ※4}及び※7から※9までについては、その4を参照のこと。

1							
		レディーミ	クストコ	ン	ク リ ー ト エ	場一覧	
	工場名称				工場名称		
A	JIS認 証番号			В	JIS認 証 番 号		
A	認証品目		運 搬 時 間	ь	認証品目		運 搬 時 間
	水 の 種 類				水 の 種 類		
	工場名称				工場名称		
C	JIS認 証番号			D	JIS認 証 番 号		
	認証品目		運 搬 時 間	ען	認証品目		運搬時間
	水 の 種 類				水 の 種 類		
	工場名称				工場名称		
E	JIS認 証番号			F	JIS認 証 番 号		
E	認証品目		運搬時間	Г	認証品目		運 搬 時 間
	水 の 種 類				水 の 種 類		
	工場名称				工場名称		
G	JIS認 証番号			Н	JIS認 証 番 号		
G	認証品目		運 搬 時 間	п	認証品目		運搬時間
	水 の 種 類				水 の 種 類		
		コン	ク リ ー ト 圧	E 送	ポンプー	覧	
	型番			b	型番		
a	性能	cm m^3/h	N/mm^2	D	性能	cm m^3/h	N/mm^2
	型番			d	型番		
С	性能	cm m^3/h	N/mm^2	u	性能	cm m^3/h	N/mm^2

(注意)1 コンクリートの使用骨材による種類を記入する。

- 2 コンクリートの使用材料・施工条件・要求性能などによる種類(通常、寒中、暑中、軽量、流動化、高流動、高強度、マスコン、プレストレスト、水中、水密)を記入する。
- 3 高強度コンクリートの場合は、Fc+mSnのそれぞれの項の値を()内に別途記入する。
- 4 生コン工場はその4による記号で表示する。
- 5 高強度・マスコン・暑中・寒中コンクリートについては、必ず記入する。
- 6 混和剤の商品名及び種類(AE剤、減水剤、AE減水剤、標準形、促進形、遅延形)などを記入する。 AE減水剤等の化学混和剤以外の混和剤を使用する場合は、塩化物量が分かるものを添付する。 (混和剤の種類によっては、塩化物試験に有害イオンとして作用するものがあるので、注意すること。)
- 7 コンクリートの圧縮試験回数は、打込工区ごと、打込日ごと、かつ $150 \mathrm{m}^3$ (高強度はJASS-2003, 2009及び2015は $300 \mathrm{m}^3$ に1回で適当な間隔をおいた3台のトラックアジテータから1台につき3個ずつ計9個以上)又はその端数ごとに1回以上とする。
- 8 圧送計画は、その4による記号で表示する。
- 9 鉄筋の引張試験回数は、200箇所又はその端数ごとに1回以上とする。

本華区長 あて 作成となる工事腔理者 作 所 検証 検証 検証 検証 検証 検証 検証	<u>~</u>	の却件	キエバ光 (4回		鉄 骨 工	-	施コ	-		報	書					
代表となる1 事監理者 住 所 会議等 分	Ú	の報告	書及い添付凶	書に記載の制	事頃は、 事実	に相垣	≦めりま	ぜん。						名	F,	月 日
大田 1	;	杉並区	長 あて													
大田 1			代表とな	さる工事監理												
T 事能工者 住 所 全社名 建設業の許可 大区・知事() 第 号 1										級建						
会社名 氏名 (法人にあっては、その事務所の所在地・名称及び代表者の氏名) 主直禁口責任者氏名 建語 (工場名: 工場) 工場) 産品 (工場名: 工場) 不 名 称											拟连条	:			WAD	7
氏 名				工事施工						建設	業の許可	, +) 笙	
注検					<u>氏</u> 名										7.21	,,
T場 1					(法人に	こあって	こは、そ	の事	務所の所	在地	名称及7	び代表	者の日	氏名)		
大田					品質窓	口責任	者氏名				-			電話		
本							言	2								
計画報告書 平月 日 第 7 7 1	(]	場名	:		工	煬)				<i>t</i>						
#		事	名 称									年	月	月	第	号
溶核技術監督		現場	所 在 地	杉並区										電話		
##	建	構設	造設計者	氏名			所属:	会社						電話		
# 造種別 S造RC造()造 架構形式 ラーメン ブレース()		溶接	技術監督員	氏名			所属	会社						電話		
中の高さ m 最大張り間 m 延 べ 面 積 m² 確認・計画通知、年月日及び番号 年 月 日 第 号 号 計画変更年月日及び番号 年 月 日 第 号(変更内容は別紙) 施援工工事 国土交通大臣認定 認定(登録)年月日 年 月 日 認定(登録)番号 有 効 期 限 年 月 日 都定(登録)番号 有 効 期 限 年 月 日 都定(登録)番号 有 別 限 年 月 日 本業計画との表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表表	築	品質	管理責任者	氏名			所属:	会社						電話		
# の 高 さ	H- /m	構	造 種 別	S造 RC造	SRC造()造	架	構	形 式	ラー	ーメン	ブレー	ス()
確認・計画通知、年月日及び番号	40)	軒	の高さ		m 最为	て張り間	ij .		m	延	べ面	積				m^2
計画変更年月日及び番号		確言	忍済証ろ	交 付 機	関											
大き 大き 大き 大き 大き 大き 大き 大き																
施接 所 在 地 電話番号 電話番号		計画			号		年	月				. ++ +1/. [1]	· <i>h</i>	号(変更	更内容/	は別紙)
古工		施接								Д.	.場 17					
(東京都知事登録) 有 切 期 限 年 月 日 作業対象建築物 古 (東京都知事登録) 有 切 期 限 年 月 日 作業対象建築物 古 社社 ブラケットタイプ ノンブラケットタイプ エ		上者 事														
接 接 接 接 接 接 接 接 接 接				事登録) 	有 効 其	明 限			. / *	月	作業			- ・ットタ	イプ	
T			柱 形主 <u> </u>			柱接										`
ボ 接合部材 柱一柱 梁一梁 ー 類材接合 ()ー()ー() ()ー() ()ー() ()ー() ()ー()ー() ()ー() ()ー() 事 溶接接合 工場・工事現場() 原擦・引張 摩擦・引張 摩擦・引張 摩擦・引張 概 検 ※ その他 受付欄 要 が大力力がルト接合 SS () SS () ダイアフラム SM () SM () ベースプレート スプレート 期厚 SN () SN () スの他 () () スの他 () () スの他 () () スの他 () スプレート スの他 () スプレート	骨		要 梁			梁方	1 2 梁		イアフラ	<u>ل</u>						
工 の 概 接合部材 柱一柱 梁一梁 ー 鋼材接合 () ー()			状材			一の式	3 柱		(内・外タ	ブイア	フラム)					
事 概 鋼材接合 (エ		接合部材	柱-	 一梁		<u></u> 柱-	一柱			梁—第	<u>,</u>				
事 要 溶接接合 工場・工事現場() 下場・引張を持っます。 概 度擦・引張を持っます。 摩擦・引張を擦・引張を擦・引張を擦・引張を擦・引張を擦・引張を擦・引張を擦・引張を			鋼材接合			(,	`)	(, ,)	()
概 接 合 摩擦・引張 摩擦・引張 要 類 柱 梁 その他 要 材大 SS () SS () 用 別厚 SM () SM () 新 () SN () ベースプレート STKR () その他()() () オ その他()() ()	事			, ,		工場			()	工場		場()	工場・		揚()
要 検 対表 材大、 種板別厚 柱 梁 その他 期 SS () SS () ダイアフラム SM () SM () バースプレート STKR () ベースプレート その他()() 材 その他()() その他()() () スの他()()	柙			摩擦	• 引張		摩擦	• 引張	<u></u>		摩擦・引	張			擦・引	張
鋼 STKR () その他()() 材 *** その他()() *** *** *** *** *** *** *** *** *** **	1+3/1	唐	鋼 (i 報 最		<u>—</u> 柱		j	梁		F., .		1		受付欄		
鋼 STKR () その他()() 材 *** その他()() *** *** *** *** *** *** *** *** *** **	要		1/2		()			()	ダイフ	アフラム	()			
材 その他 ()()	~		"厚	SN	()	SN	tile /	()	ベージ	スプレー					
M M					()	\(\sigma \sigma \)	他() ()			()			
		1/1	(mm)													

⁽注意) 代表となる工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容が確認済証、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。

			工場	容接(突 合	せ	部)		工事	事 現	場溶	接	(突	合 せ 部)	
	1	アー	ク手溶接(AG	C/DC)				1 7	アーク手湾	容接(A	AC/DC)				
			シールドア	一ク半自動	溶接(AC/	DC)					ーク半自動	動溶技	姜(AC/I	OC)	
			ッド溶接 フシールド゛	アーク半白	動溶接(AC	/DC)			スタッド浴 ァルフシー		アーク半	白動沒	s接(AC.	/DC)	
			マージアー			, 50,					· ク半自動		112 (110)	, , ,	
			ノズル式エ	レクトロス	ラグ溶接						レクトロ	スラク	が溶接		
		医用 き	先溶接 也()				夹開先溶症 その他(芡)		
	_		<u>- 、</u> 切断の方法					1 -	. 12 (,		
	開	先	の形状	5 別	添図	のと	おり	開	先の仕上	方法					
	エン	ノドタ	ブの種類と	- 鋼 集	J タ	ブニ	フラック	, ス タ	・ブ						
			吏用部位												
	裏	はつ	りの方法	;											
	歪	取り	の方法	;											
	ジ	グ	の使用	回転ジ	ジグ	組	l [固定ジグ		組					
	仮	組	立実施	無	·有()	
	種	類	使用	部位	錮	種	最大板厚	種別	製造会	社	溶接棒等	作	業姿勢	溶接技能者資	資格
溶							mm					E V	' Н О	SA SN 1 2 3	名
111		突										r v	пО	F V H O P	
		合										E V	Н О	SA SN 1 2 3	名
												1 V	11 0	F V H O P	
	工	せ										F V	Н О	SA SN 1 2 3	名
接												- '		F V H O P	
	場	す										F V	Н О	SA SN 1 2 3	名
		み												F V H O P SA SN	
工	溶	肉										F V	Н О		名
		溶	接管理	責任者	所属				氏名				資格		
	接	溶	接検査	責任者	所属				氏名				資格		
		検	査 機	関 名	都登録	第	号		CIW · STIA	番号			į	受入れ検査	率
事		検	查	員	氏名				資格				VT		
		検	查	内 容									UT		
														SA SN	-
	工	突										F V	Н О	1 2 3 F V H O P	名
		_										E V	, II 0	SA SN	ta .
	事	合										r v	' Н О	1 2 3 F V H O P	名
	尹	せ										E V	' Н О	SA SN	Þ
												r v	пО	1 2 3 F V H O P	名
	現	す										E n	Н О	SA SN 1 2 3	名
		み										1 V	11 0	F V H O P	
	場	l .										F V	Н О	SA SN 1 2 3	名
		肉												F V H O P	
	溶	溶	接管理	技 術 者	所属				氏名				資格		
		検	査 機	関 名	都登録	第	号		CIW • STIA	番号				受入れ検査	率
	接	検	査		氏名				資格				VT		
		検	査	内 容									UT		
<u> </u>	1	-			1										

	1	t t t a					l l										
		管						管	理		内	容			要領	[書ペー	-ジ
		1 ダイアフ [*] 柱と梁の			220) j	9 X U											
		2 突合せ継	エ の・	金遣い													
		2 71 0 10															
溶		3 通しダイン	アフ	ラムと	梁フラ:	ンジ											
	溶接部	4 アンダー	カッ	ト													
接	部に	1 / 2 / /	~ <i>/</i>														
1女	における重点管理内	5 われ															
	重点	6 その他溶技	接部	の外観	形状												
工	管理																
	内容	7 入熱・パ	ス間	温度管理	理												
事		1)測定力	ī法														
		2)溶接手	-順														
		8 不具合処情	置の;	方法													
		(食違い、	. 仕	口のずね	れなど)	l											
	高力	ボルト接合工具	事施]	工者名和	 陈:									•			
	施工	管理責任者	Ē	· 所属		氏名		資格									
	直 #]ボルトのタイ	プ	L n.s	ア形直	高力ボル	ト(右 無)	走	カ六角オ	ぎルト(右 4	無)	□消	容融亜鉛	めっき	高力才	デルト
					· / ///[4.	12141/2	1. (H 'W')		/J/\/\/\/\/	1/2 (11 7	/		その他()
	高力	フボルト製造工:	場	名称				名称					名利	尔 			1
高	ボル	記号		S	T	F	F		T	F		F	. 12	F T	F	r d c	F
力	トセ		l				reter	. 12			1-1-2			_	ナー	座	
ボ	ッソ			ボルー		·	座	ボールー	ナ ッ		座		ボルト		ッ		
	ット	材質				·	金	ボ	ナ						-	 金	
ル				ト	 h		金	ボールト	ナット		金	安合	ルト		ト		接合
1	接	合 方	法	ル ト □摩	ット		金	ボールト	ナット		_		ト	摩擦接合	ト	— 金 □引張	
ト 接				ル ト □摩 0.45	ット 整擦接合 5(金場接合	ボルト □摩	探接合		金)	ル ト □	摩擦接合40(ト		接合
ト 接 合	接摩摩	合 方 擦 係 擦 面	法数の	ル ト 0.45 母材(ット 整擦接合 5(· □弓	金	ボールト ト ロ り、45	探接合		金		ル ト 0. 母林	摩擦接合40(ッ ト 合 [
ト 接 合 工	接摩	合 方擦 係	法数	ルト □摩 0.45 母材(スプラ		上(金は張接合	ボルト □摩 0.44 母材(スプラ	ナット 擦接合 i(金)	ル ト 0. 母 オ スフ	摩擦接合40(PL(
ト 接 合	接摩表	合 方 擦 係 擦 面	法数の理	ルト	ット ト 5(ライスPI ラーPL(上(金 張接合)))))	ボルト	ナット	.(\\rho=	金引張)))	ルト 0. 母本 ファ	摩擦接合 40(オ(プライス	字 IPL(
卜 接 合 工 事	接摩表ボル	合 方 擦 係 擦 面 如 トの締付方	法数の理法	ルト	ット ト ライスPI ラーPL(上(金 張接合)))))	ボルト □摩 0.44 母材(スプライ) □ト/	ナット	.(\\rho=	金引張)))	ルト 0. 母材 ファ	摩擦接合 40(オ(プライス ィラーPL ナット回	字 IPL(
卜 接 合 工 事	接摩表	合 方 擦 係 擦 面 如 トの締付方	法数の理	ルト	ット が が ライスPI ラーPL(レクコン 帝:	上(金 張接合)))))	ボルト	サット	.(\\rho=	金引張)))	ルト 0. 母木 ファ	摩擦接合 40(オ(プライス ィラーPL	字 IPL(
ト 接 合 工 事	接摩表ボル締	合 方 擦 係 擦 面 如 トの締付方	法数の理法器	ルト	ット	して して して して して して して して して に いっし に り に り に り に り に り に り に り に り に り に	金 張接合))))))))))))))) か 法	ボルト	**	.(/トロー i法]工事現	金引張)))	ルト 0. 母本 スフ・ 一 で ざる	摩擦接合 40(オ(プライス ィラーPL ケット回 ケ締: ケ統:	ツト PL((転法 事現場//	□引張))))
ト 接 合 工 事	接摩泰ボ綿	合 方 擦 係 擦面 小 の締付方 付 機	法数の理法器験	ルト	ット	して して して して して して して して して に いっし に り に り に り に り に り に り に り に り に り に	金 張接合 	ボルト	**	.(金引張)))	ルト 0. 母本 スフ・ 一 で ざる	摩擦接合 40(オ(プラーPL ナット回 欠締:	ツト PL((転法 事現場//	□引張))))

			自:	主管理項	検	査事	項				自主管	野理 項	検	查事	邛
	孟	弋 馬	・ 検 査 等 の 項 目	鉄骨	検査機関	事施	監理	à	犬 . !!	険・検査等の	項目	鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	
			1 鉄骨加工工場の調査・決定							1 溶接技能者の確認					
		#art	2 製作要領書の承認						承	2 技量確認試験					
			3 工作図の承認						認	3 施工試験			ļ		<u> </u>
		作	4 溶接技能者の承認			ļ									Ļ
		盐	5 技量確認試験			ļ				1 建方検査		.	ļ		ļ
		前	6 現寸検査			ļ			ボ	2 仮ボルト本締		.	ļ		ļ.,
試		\mathcal{O}	7 材料検査			ļ		工.		3 摩擦接合面検査		.	ļ		ļ
		承	8 鋼材材質			ļ			ル	4 食違い、肌すき検査		.	_		ļ
		,	9 素材試験			ļ			1	5 現場軸力検査					ļ
験		認	10 溶接性試験			ļ		事	_	6 スタッドボルト検査		.	ļ		ļ
									上	7 高力ボルト本締 (一次・マーキング・	v/~ \				
			1 平月1制日松木					TH	事	(一次・マーキング 18 共廻、締忘れ検査 19 19 19 19 19 19 19 1	<u> 一伙)</u>				+-
•	_		 ボルト製品検査 すべり検査 					現		8 共20、稀芯和快宜					+-
	工	ボ	2 9 10 恢生 3 施工試験							1 溶接条件の承認					╁
		ルト	3 /地工:科教		+			場		1 俗弦米件の承認 2 溶接順序					
検		Ĭ.			+			<i>-100</i>		2 俗塚順庁 3 天候条件と対策		+			
		事	2 施工試験						3 45	4 溶接管理体制					
	場		2 加工中域			 		製	浴	5 予熱管理					+-
査	-///		1 溶接材料の乾燥状態					10		6 7 熱・パフ門泪 安答和	F. **	+			<u> </u>
			2 開先形状					1	接	7 開先形状、ルート間隔		+			
_			3 ルート間隔					作		8 食違い	11				†
の			4 食違いすきま		1			1	工	9 補正処置方法		†			†
	製		5 裏あて、タブ		+					10 外観・表面欠陥検査		· 			<u> </u>
計	1	溶	6 予熱温度		1	†		1	事			· 			†
訂		111	7 組立溶接		1	†				12 不具合処置方法		·	+		<u> </u>
								1		13 補修後検査		·			ļ
画		接	1 溶接順序									·	†		T
	作		2 入熱・パス間温度管理 ※									•			
			3 電流・電圧					そ							
		工	4 溶接速度		<u> </u>			_ග							
			5 スラグ清掃												
			6 裏はつり					他							
		事	1 溶接部の寸法			ļ									
			2 外観		-			検							
			3 表面欠陥検査				ļ	検査基準							
			4 内部欠陥検査				ļ	・準							
			5 不具合処置方法6 補修後検査		 	 	 								
		製	6 補修依候登1 外観・表面欠陥検査		+			添出							
		品	1 外観・衣田久阳恢宜 2 非破壊検査	/	` -	 		付資							
		/ATT	2			 		科							
	É			<u>V</u> 易が、ネ	上内格		· 実 #	古する	5項	目について○印をつける。					_
		₹認(、鉄骨加工工場の自主的な	検査に任	Eせ、	事後	を報告	吉
	•	-	一括して行え	とば良い	とし	た項	目に	こつし	17(○印をつける。					
	7	は会り								、鉄骨加工工場の自主的な					
説					トトし	た」	こで、	確認	忍の	ために一部サンプルの立会	検査を行	すう 項	目に	こつし	<u>, </u>
明	37	2 7 1	□印をつける		·. / - +/	- ـــــ	, 45E F	J	= +	鉄馬加工工坦のウン4.2	、 	د بر ۱	22 ht	1 > -	~
ツフ	Š	え人は								、鉄骨加工工場の自主的な 施する項目について△印を		ヒせす	`,	16)	X
	*	声·	第二有機関係 新45mを超える建築物で溶接す									を控す	- ス 年	羽末才 7	n
			Ommを超える部分において、鉄竹												
			こして実施すること。	·~= 4,		, , – ,	J / '(<i>→</i> / ()	* , HI	アルス ((ローの) 口具 次旦 (w.///	, LI 19		-