第11号様式（第14条の4関係）

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

杉並区長　あて

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
（法人にあつては、その事務所の所在地、名称及び代表者の氏名）
品質窓口責任者氏名　　電　話　（　　）

記

(1) 工事現場	① 名　称			棟	③ 工事の種類	新築・増築・改築	
	② 所在地	杉　並　区					
(2) 建築主	氏　名		住　所		電話　（　　）		
(3) 代表となる設計者	氏　名		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	㎡	(9) 延べ面積	㎡	
(10) 高さ	軒高　　m　最高　　m		(11) 確認済証交付機関				
(12) 確認・計画通知、年月日及び番号	年　　月　　日　　第　　号						
(13) 計画変更 年月日及び番号	年　　月　　日　　第　　号（変更内容は別紙）						
(14) 構造計算の方法	(X) ルート１―（　）・ルート２―（　）・ルート３ (Y) ルート１―（　）・ルート２―（　）・ルート３		限界耐力計算・時刻歴応答解析 その他（　　）				

(15) 構造	RC造・WRC造	階から　階まで	(16) 使用部位	PCa・HPCa	
	SRC造	階から　階まで		PC	
	S造	階から　階まで		CFT	
		階から　階まで			

(17) 認定材料	コンクリート		※ 受付欄
	鋼材等		
	免震・制振部材		
	その他		

（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。

様式1　その1

コンクリート使用材料及び施工

基礎の種類	□直接基礎　{□ベタ基礎　□布基礎　□独立基礎　} □杭基礎 □打込み杭(　　)、□セメントミルク工法による埋込み杭、□オールケーシング工法、□アースドリル工法、 □リバースサーキュレーション工法、□拡底杭工法(　　)、□その他(　　工法)

コンクリート強度(N／mm²)								
使用工法			基準	□JASS5(　　年版)□その他(　　)				
使用部位	杭	基礎	階～　階	階～　階	階～　階	階～　階	階～　階
設計基準強度							
使用工法					軽量(　)種	モルタル	グラウト
使用部位	階～　階	階～　階	階～　階	階～　階	階～　階		
設計基準強度							

塩害対策の有無	□有(対策方法)　□無	アルカリシリカ反応抑制対策	

設計かぶり厚さ(cm)	部位	柱		梁		床		耐力壁		非耐力壁		基礎・擁壁
		屋外	屋内	屋外	屋内	屋外	屋内	屋外	屋内	屋外	屋内	
	土に接しない部分	3＋	3＋	3＋	3＋	2＋	2＋	3＋	3＋	2＋	2＋	
	土に接する部分	4＋		4＋		4＋		4＋		4＋		6＋

検査計画					
検査担当者(工事施工者)氏名			工事監理者又は係員氏名	立会検査の有無	常駐 非常駐
検査項目	打込前	□試練　□散水　□配筋　□かぶり厚さ		有・無	常・非
	打込中	□テストピース採取　□打込速度・順序　□締固め		有・無	常・非
	打込後	□養生方法　□養生温度　□打込欠陥		有・無	常・非
エア・スランプ試験等の代行業者名					
供試体の養生場所					
構造体コンクリート試験機関名		Fc36N／mm²以下の場合　都登録　第　号 Fc36N／mm²超の場合　都登録　第　号			
打ち込み欠陥部の検査方法等					

鉄筋使用材料及び施工

使用鉄筋						
種別	SD295A	SD345	SD390	SD490	その他(　)
使用径	D　～D	D　～D	D　～D	D　～D	D　～

鉄筋確認項目								
施工	継手種類	圧接継手		機械式継手		溶接継手		重ね継手(その他)
	使用箇所							
	継手工法名(溶接材料)							
	継手施工会社(優良圧接業者)							
	SA級継手			有・無				
	A級継手	有・無		有・無		有・無		
		A級	その他	SA，A級	その他	A級	その他	
	技量確認・施工前試験							
	冷間直角カッターの使用							
試験・検査	外観検査(%)							
	引張試験のみ(箇所／ロット)							
	超音波探傷・測定検査(箇所／ロット又は%)							
	引張試験併用							
	引張試験機関名	都登録　第　号						
	非破壊検査機関名	都登録　第　号 検査者　資格						
	外観検査実施者	工事監理者・工事施工者／検査機関　都登録　第　号 検査者　資格						
梁貫通孔補強	補強方法	□有　□在来工法　□既製品(　　)　□無						
	構造検討	□有　□無						
	使用部位							

その2

コンクリートの設計及び仕様による条件								
番号	a 打込箇所	※1 コンクリートの種類1	設計基準強度 (N／mm^2)	強度管理材齢 (日)	生コン工場名	セメントの種類	単位セメント量 (kg／m^3)	スランプ スランプフロー(cm)
	b 打設期間		品質基準強度 (N／mm^2)	養生方法		骨材の産地	水セメント比 (%)	※6 混和剤の種類
枝番	c 適用期間	※2 コンクリートの種類2	呼び強度 (調合管理強度)	判定基準強度 (N／mm^2)※3	※4	コンクリート温度(℃)※5	空気量 (%)	混和剤

（注意） ※1から※6までについては、その4を参照のこと。

その3

コンクリート試験計画及び鉄筋試験・検査計画一覧

番号	打込箇所	打込予定年月日（　年　月　日）	コンクリート圧縮試験回数　※7	※4 生コン工場名	番号	鉄筋接合箇所（継手種類）	継手予定年月日（　年　月　日）	鉄筋引張試験回数 ※9	超音波探傷・測定検査（箇所／ロット又は％）
枝番		打込予定数量（m^3）	うち防災センター試験回数	※8 圧送計画	枝番		継手予定数量	うち防災センター試験回数	うち引張試験併用ロット（箇所／ロット）

合計	打込予定数量	コンクリート圧縮試験回数	合計	継手予定数量	鉄筋引張試験回数	超音波探傷・測定検査
		うち防災センター試験回数			うち防災センター試験回数	うち引張試験併用

供試体試験 1回の試験のうち （告示第1102号）	28日　本 日　本 日　本	支柱早期除去用 部位（梁下・床下）	日　本	PS導入用	日　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。

その4

レディーミクストコンクリート工場一覧							
A	工場名称			B	工場名称		
	JIS認証番号				JIS認証番号		
	認証品目		運搬時間		認証品目		運搬時間
	水の種類				水の種類		
C	工場名称			D	工場名称		
	JIS認証番号				JIS認証番号		
	認証品目		運搬時間		認証品目		運搬時間
	水の種類				水の種類		
E	工場名称			F	工場名称		
	JIS認証番号				JIS認証番号		
	認証品目		運搬時間		認証品目		運搬時間
	水の種類				水の種類		
G	工場名称			H	工場名称		
	JIS認証番号				JIS認証番号		
	認証品目		運搬時間		認証品目		運搬時間
	水の種類				水の種類		

コンクリート圧送ポンプ一覧							
a	型番			b	型番		
	性能	cm	m^3／h　N／mm^2		性能	cm	m^3／h　N／mm^2
c	型番			d	型番		
	性能	cm	m^3／h　N／mm^2		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150m^3(高強度はJASS—2003，2009及び2015は300m^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。

様式2　その1

鉄　骨　工　事　施　工　計　画　報　告　書

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

杉並区長　あて

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・名称及び代表者の氏名)

品質窓口責任者氏名　　電話

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	杉並区　　電話				
	構造設計者	氏名		所属会社	電話		
	溶接技術監督員	氏名		所属会社	電話		
	品質管理責任者	氏名		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	m^2	
	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)					

鉄骨工事概要	溶接工事施工者	鉄骨加工工場の名称 所在地	工場　代表者氏名 電話番号				
		国土交通大臣認定 (東京都知事登録)	認定(登録)年月日 有効期限	年　月　日 年　月　日	認定(登録)番号 作業対象建築物		
	接合部の概要	主要部材形状	柱		柱梁接合方式	ブラケットタイプ	ノンブラケットタイプ
			梁			1　通しダイアフラム 2　梁通し 3　柱通し(内・外ダイアフラム)	1　通しダイアフラム(　) 2　柱通し(内・外ダイアフラム) その他(大臣認定接合等)
		接合部材	柱―梁	柱―柱	梁―梁	―	
		鋼材接合	(　　)―(　　) (　　)―(　　)	(　　)―(　　) (　　)―(　　)	(　　)―(　　) (　　)―(　　)	(　　)―(　　) (　　)―(　　)	
		溶接接合	工場・工事現場(　)	工場・工事現場(　)	工場・工事現場(　)	工場・工事現場(　)	
		高力ボルト接合	摩擦・引張	摩擦・引張	摩擦・引張	摩擦・引張	
	使用鋼材	鋼材種別(最大板厚) (mm)	柱	梁	その他	受付欄	
			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 (　)		

(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。

その2

溶接工事	工場溶接（突合せ部）	工事現場溶接（突合せ部）
	1 アーク手溶接(AC／DC) 2 ガスシールドアーク半自動溶接(AC／DC) 3 スタッド溶接 4 セルフシールドアーク半自動溶接(AC／DC) 5 サブマージアーク半自動溶接 6 消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接 7 狭開先溶接 8 その他(　　)	1 アーク手溶接(AC／DC) 2 ガスシールドアーク半自動溶接(AC／DC) 3 スタッド溶接 4 セルフシールドアーク半自動溶接(AC／DC) 5 サブマージアーク半自動溶接 6 消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接 7 狭開先溶接 8 その他(　　)

鋼材の切断の方法				
開先の形状	別添図　　のとおり	開先の仕上方法		
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		
裏はつりの方法				
歪取りの方法				
ジグの使用	回転ジグ　　組	固定ジグ　　組		
仮組立実施	無・有(　　)			

種類		使用部位	鋼種	最大板厚	種別	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接技能者資格	
工場溶接	突合せ			mm				F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
	すみ肉							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名

溶接管理責任者	所属	氏名	資格	
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	受入れ検査率	
検査員	氏名	資格	VT UT	
検査内容				

種類		使用部位	鋼種	最大板厚	種別	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接技能者資格	
工事現場溶接	突合せ							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
	すみ肉							F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名
								F V H O	SA SN 1 2 3 F V H O P	名

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
検査員	氏名	資格	VT UT	
検査内容				

その3

		管理項目	管理内容	要領書ページ
溶接工事	溶接部における重点管理内容	1　ダイアフラムとフランジのずれ 柱と梁の仕口		
		2　突合せ継手の食違い		
		3　通しダイアフラムと梁フランジ		
		4　アンダーカット		
		5　われ		
		6　その他溶接部の外観・形状		
		7　入熱・パス間温度管理		
		1)測定方法		
		2)溶接手順		
		8　不具合処置の方法 （食違い、仕口のずれなど）		

高力ボルト接合工事等	高力ボルト接合工事施工者名称：																						
	施工管理責任者　　所属　　氏名　　資格																						
	高力ボルトのタイプ		トルシア形高力ボルト(有　無)						高力六角ボルト(有　無)						□溶融亜鉛めっき高力ボルト □その他(　　)								
	高力ボルト製造工場		名称						名称						名称								
	ボルトセット	記号	ボルト	S T	ナット	F	座金	F	ボルト	F T	ナット	F	座金	F	ボルト	F T	ナット	F	座金	F			
		材質																					
	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(　　) 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(　　) 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： 二次締：						一次締： 二次締：						一次締： 二次締：								
	すべり係数試験 すべり耐力試験		□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(　　)　□ショットブラスト □無																				
	軸力導入試験		□有　□無																				

試験・検査の計画	試験・検査等の項目			自主管理事項 鉄骨加工業者	検査事項 検査機関	検査事項 工事施工者	検査事項 工事監理者
工場製作	製作前の承認	1	鉄骨加工工場の調査・決定				
		2	製作要領書の承認				
		3	工作図の承認				
		4	溶接技能者の承認				
		5	技量確認試験				
		6	現寸検査				
		7	材料検査				
		8	鋼材材質				
		9	素材試験				
		10	溶接性試験				
	ボルト工事	1	ボルト製品検査				
		2	すべり検査				
		3	施工試験				
		1	スタッドボルト製品検査				
		2	施工試験				
	溶接工事	1	溶接材料の乾燥状態				
		2	開先形状				
		3	ルート間隔				
		4	食違いすきま				
		5	裏あて、タブ				
		6	予熱温度				
		7	組立溶接				
		1	溶接順序				
		2	入熱・パス間温度管理　※				
		3	電流・電圧				
		4	溶接速度				
		5	スラグ清掃				
		6	裏はつり				
		1	溶接部の寸法				
		2	外観				
		3	表面欠陥検査				
		4	内部欠陥検査				
		5	不具合処置方法				
		6	補修後検査				
	製品検査	1	外観・表面欠陥検査				
		2	非破壊検査				
		3	内質検査　※				

試験・検査等の項目			自主管理事項 鉄骨加工業者	検査事項 検査機関	検査事項 工事施工者	検査事項 工事監理者
工事現場製作	承認	1	溶接技能者の確認			
		2	技量確認試験			
		3	施工試験			
	ボルト工事	1	建方検査			
		2	仮ボルト本締			
		3	摩擦接合面検査			
		4	食違い、肌すき検査			
		5	現場軸力検査			
		6	スタッドボルト検査			
		7	高力ボルト本締（一次・マーキング・二次）			
		8	共廻、締忘れ検査			
	溶接工事	1	溶接条件の承認			
		2	溶接順序			
		3	天候条件と対策			
		4	溶接管理体制			
		5	予熱管理			
		6	入熱・パス間温度管理　※			
		7	開先形状、ルート間隔			
		8	食違い			
		9	補正処置方法			
		10	外観・表面欠陥検査			
		11	非破壊検査　※			
		12	不具合処置方法			
		13	補修後検査			
その他						
検査基準						
添付資料						

説明

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(○)　＝　発注者側が、検査を実施する項目のうち、鉄骨加工工場の自主的な検査に任せ、事後報告を一括して行えば良いとした項目について○印をつける。

立会い(□)　＝　発注者側が、検査を実施する項目のうち、鉄骨加工工場の自主的な検査に任せ、事後報告を一括して行えば良いとした上で、確認のために一部サンプルの立会検査を行う項目について□印をつける。

受入れ検査(△)　＝　発注者側が、検査を実施する項目のうち、鉄骨加工工場の自主的な検査に任せず、自ら又は第三者機関に代行させて受入れ検査を実施する項目について△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、受入検査として実施すること。