

第2号様式（第10条関係）

建築工事施工計画報告書

杉並区木造以外の建築物に関する耐震改修等助成要綱第14条第1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、事実と相違ありません。

年 月 日

杉並区長 宛

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 印 () 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 印

(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)

記

(1) 工事現場	① 名称			棟	③ 工事の種類	耐震改修	
	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		所属会社名		電話 ()		
(4) 構造設計者	氏名		所属会社名		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	m ²	(9) 延べ面積	m ²	
(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・認定年月日及び番号	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) 診断方法構造計算の方法	2次 3次 その他 ()		評価機関				
(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又は工事施工者の氏名（法人の場合にあつては、代表者の氏名）の記載を自署で行う場合においては、押印を省略できます。
3 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。

コンクリート使用材料及び施工														
コンクリート強度 (N/mm ²)	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	階～階	階～階			
	設計基準強度													
	品質基準強度													
	判定基準強度													
	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	階～階							
	設計基準強度													
	品質基準強度													
	判定基準強度							比重()						
塩害対策の有無		□有(対策方法)			□無			アルカリ骨材対策						
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													
	構造体コンクリート試験機関名			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 ~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)												
		S A 級 継手				有・無								
		A 級 継手		有・無		有・無		有・無						
	試験			A 級		その他		SA,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												
		外観検査(全数・%)												
		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			
外観検査実施者		工事監理者・工事施工者/検査機関 検査者					資格		都登録 第 号					
梁貫通口補強	補強方法		□有		□在来工法		□既製品()		□無					
	構造検討		□有		□無									
	使用部位													

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表示許可番号					JIS表示許可番号			
	許可品目			運搬時間		許可品目			運搬時間
	水の種類					水の種類			
C	工場名称				D	工場名称			
	JIS表示許可番号					JIS表示許可番号			
	許可品目			運搬時間		許可品目			運搬時間
	水の種類					水の種類			
E	工場名称				F	工場名称			
	JIS表示許可番号					JIS表示許可番号			
	許可品目			運搬時間		許可品目			運搬時間
	水の種類					水の種類			
G	工場名称				H	工場名称			
	JIS表示許可番号					JIS表示許可番号			
	許可品目			運搬時間		許可品目			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
<p>(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、Fq+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150m³(高強度は100m³)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。</p>									

圧入モルタルの設計及び仕様、試験計画一覧						
検査項目		検査者（機関）		検査項目		検査者（機関及び試験室）
□コンシステンシー試験				□圧縮強度試験		
番号 枝番	圧入箇所 期間 (適用期間)	製品名	強度管理材齢(日)	圧入予定年月日 (年 月 日)	圧入予定数量 (m ³)	圧縮試験回数 (回)
		メーカー名	養生方法 判定基準強度 (N/mm ²)			
				年 月 日		
供試体試験		28日 本 日 本 日 本		合計	圧入予定数量 m ³	圧縮試験回数 回

あと施工アンカーの設計及び仕様、試験計画一覧						
検査項目		検査者 (機関)		検査項目		検査者 (機関及び試験室)
<input type="checkbox"/> 目視検査 <input type="checkbox"/> 接触検査 <input type="checkbox"/> 打音検査				<input type="checkbox"/> 非破壊検査 <input type="checkbox"/> 破壊検査		
番号	あと施工 アンカー 箇所	製品名	種類	施工予定年月日 (年 月 日)	施工予定 数量 (箇所)	鉄筋引張 試験回数 (回)
枝番		メーカー名	細則分類			
				年 月 日		
			SD D			
			SD D			
			SD D			
			SD D			
			SD D			
			SD D			
				合 計	あと施行アンカー 予定数量	鉄筋引張試験回数
					箇所	回

ディスクシアキーの設計及び仕様、試験計画一覧

検査項目		検査者 (機関)		検査項目		検査者 (機関及び試験室)	
<input type="checkbox"/> 目視検査 <input type="checkbox"/> 接触検査 <input type="checkbox"/> 打音検査				<input type="checkbox"/> 非破壊検査 <input type="checkbox"/> 破壊検査			
番号	ディスク シアキー 箇所	製品名	種類	施工予定年月日 (年 月 日)	施工予定 数量 (箇所)	鉄筋引張 試験回数 (回)	
枝番		メーカー名	細則分類				
				年 月 日			
			SD D				
			SD D				
			SD D				
			SD D				
			SD D				
			SD D				
			SD D				
				合 計	ディスクシアキー 予定数量	鉄筋引張試験回数	
					箇所	回	

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、事実と相違ありません。

杉並区長 宛

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 印 ()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 印
 (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)

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	令和 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 プレース ()				
		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	昭和 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	施溶接工事	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)	認定年月日 有効期限	年 月 日 年 月 日	認定番号 作業対象建築物					
	接 合 部 の 概 要	形主要部材	柱			柱接合方式	ブラケットタイプ ノンブラケットタイプ 1 通しダイアフラム 1 通しダイアフラム() 2 梁通し 2 柱通し(内・外ダイアフラム) 3 柱通し(内・外ダイアフラム) その他(大臣認定接合等)			
			梁							
		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()	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	摩擦・引張			
	使用鋼材	鋼材種別 (最大板厚) (mm)	柱	SS () SM () SN () STKR () BCP () BCR () その他()()	梁	SS () SM () SN () その他()()	その他	ダイアフラム () ベースプレート ()		受付欄

(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)				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)				2 ガスシールドアーク半自動溶接(AC/DC)					
3 スタッド溶接				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)				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				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				6 消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接					
7 狭開先溶接				7 狭開先溶接					
8 その他()				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	ゲージタブ					
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	
溶 接 工 場 溶 接	突 合 せ		mm				F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
	す み 肉						F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SASN 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									
工 事 現 場 溶 接	突 合 せ		mm				F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
	す み 肉						F V H O	SASN 1 2 3 F V H O P	名
							F V H O	SASN 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									

溶接工事	溶接部における重点管理内容	管 理 項 目	管 理 内 容	要領書ページ				
		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 (有 無)		高力六角ボルト (有 無)				
				<input type="checkbox"/> 溶融亜鉛めっき高力ボルト <input type="checkbox"/> その他()				
	高力ボルト製造工場	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	<input type="checkbox"/> トルクコントロール法		<input type="checkbox"/> トルクコントロール法 <input type="checkbox"/> ナット回転法	<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 有 1 試験体： <input type="checkbox"/> 標準試験片 <input type="checkbox"/> 工事現場継手に準ずる <input type="checkbox"/> 工事現場継手と同一 2 摩擦面： <input type="checkbox"/> 自然放置 () <input type="checkbox"/> 化学処理 () <input type="checkbox"/> ショットブラスト <input type="checkbox"/> 無							
軸 力 導 入 試 験	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無							
ア ン カ ー ボ ル ト	形状・規格・材質							

		自主管理事項				検査事項						自主管理事項				検査事項									
		鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者	鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者			鉄骨加工業者	検査機関	工事施工者	工事監理者										
試験・検査等の項目		試験・検査等の項目												試験・検査等の項目											
		試験・検査等の項目												試験・検査等の項目											
試験・検査の計画	製作前の承認	1 鉄骨加工工場の調査・決定											承認	1 溶接工の確認											
		2 製作要領書の承認												2 技量確認試験											
		3 工作図の承認												3 施工試験											
		4 溶接工の承認																							
		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											現場製作	1 建方検査											
		2 すべり検査												2 仮ボルト本締											
		3 施工試験												3 摩擦接合面検査											
		1 スタッドボルト製品検査												4 食違い、肌すき検査											
		2 施工試験											5 現場軸力検査												
	溶接	1 溶接材料の乾燥状態											溶接工事	6 スタッドボルト検査											
		2 開先形状												7 高力ボルト本締											
		3 ルート間隔												(一次・マーキング・二次)											
		4 食違いすきま												8 共廻、締忘れ検査											
		5 裏あて、タブ																							
6 予熱温度												1 溶接条件の承認													
7 仮付溶度												2 溶接順序													
工事	1 溶接順序											その他	3 天候条件と対策												
	2 入熱・パス間温度管理 ※												4 溶接管理体制												
	3 電流・電圧												5 予熱管理												
	4 溶接速度												6 入熱・パス間温度管理 ※												
	5 スラグ清掃												7 開先形状、ルート間隔												
	6 裏はつり												8 食違い												
製品検査	1 溶接部の寸法											検査基準	9 補正処置方法												
	2 外観												10 外観・表面欠陥検査												
	3 表面欠陥検査												11 非破壊検査 ※												
	4 内部欠陥検査												12 不具合処置方法												
	5 不具合処置方法												13 補修後検査												
	6 補修後検査																								
製品検査	1 外観・表面欠陥検査											添付資料													
	2 非破壊検査																								
	3 内質検査 ※																								
説明	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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い検査を行う項目について□印をつける。</p> <p>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。</p> <p>※ 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。</p>																								