別記様式第３号の１１（第１０条の２関係）

（第１面）

鉄骨工事監理状況報告書

|  |  |
| --- | --- |
| 東広島市長  （建築主事）  （建築副主事） | 様 |
| 指定確認検査機関 |

　　　　　　　　　　　　　　　　　工事監理者　住　所

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　氏　名

　　　　　　　　　　　　　　　　　（　　）建築士　　　（　　）登録　　第　　　号

　　　　　　　　　　　　　　　　　（　　）建築士事務所（　　）知事登録第　　　号

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　電話番号（　　　）　　　－

次のとおり、工事監理の状況を報告します。

なお、この報告書の記載事項は、事実に相違ありません。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 項目 | 報　　告　　内　　容 | | | |
| 報　　告　　事　　項 | 照合を行った設計図書 | 確認の方法 | 確認の結果 |
| １　材料 | (1) 鉄骨  ア　鋼材の規格、材質、種類、断面の寸法及び品質証明  イ　高力ボルト、普通ボルト及びアンカーボルトの規格、種類、寸法及びねじ形状  ウ　頭付スタッドの規格、種類及び寸法  エ　溶接材料  鋼材の組合せの適否及び保管  オ　デッキプレート  カ　さび止め塗料 |  | Ａ・Ｃ |  |
| (2) 耐火被覆  ア　吹付けの工法  イ　耐火板張り  ウ　耐火材の巻付け |  | Ａ・Ｃ |  |
| ２　施工 | (1) 資格  ア　溶接施工管理技術者及び溶接技能者  イ　溶融亜鉛めっき高力ボルト接合の施工管理技術者及び締付け技能者  ウ　専門検査会社の非破壊試験検査技術者及び建築鉄骨超音波検査技術者 |  | Ａ・Ｃ |  |
| (2) 製作及び製品  ア　形状、寸法、ボルト孔の径、スリーブ及び開口部の補強  イ　溶接の状態  ウ　摩擦面におけるまくれ、ひずみ、へこみ及びさびの状態  エ　スタッドボルトの径、本数及び配置  オ　さび止め塗装の範囲 |  | Ａ・Ｂ・Ｃ |  |

（第２面）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 項目 | 報　　告　　内　　容 | | | | |
| 報　　告　　事　　項 | | 照合を行った設計図書 | 確認の方法 | 確認の結果 |
| ２　施工 | (3) 溶接接合  ア　溶接作業における気温及び天候条件  作業場所の気温、降雨、降雪及び風  イ　溶接の着手前の確認  隙間、食違い、ダイヤフラム及びフランジのずれ、ルート間隔、開先角度、組立溶接並びにエンドタブの取付け状態  ウ　溶接作業中の確認  予熱、溶接順序、溶接姿勢、溶接棒の径、ワイヤ径、溶接電流、アーク電圧、入熱、パス間温度、スラグの清掃及び裏はつりの状態 | |  | Ａ・Ｂ・Ｃ |  |
| (4) ボルト接合 | |  |  |  |
|  | ア　高力ボルト  摩擦面の状態、ピンテールの破断、とも回り有無、ナット回転量及びボルト余長 |  | Ａ・Ｃ |  |
| イ　普通ボルト  ボルト余長、座金の有無及び戻り止めの方法 |  | Ａ・Ｃ |  |
| (5) 鉄骨建方  ア　アンカーボルトの設置  位置、定着長さ、固定、養生及び柱底均しモルタルの厚さ  イ　建方精度  柱の倒れ、スパン長さ、梁の湾曲及び接合部の精度 | |  | Ａ・Ｂ・Ｃ |  |
| (6) 耐火被覆  ア　下地における浮きさび及び付着油の除去  イ　被覆の厚さ  ウ　耐火表示 | |  | Ａ・Ｂ・Ｃ |  |
| (7) さび止め塗装  ア　未塗装の範囲  イ　塗装の損傷部分の補修の状態 | |  | Ａ・Ｃ |  |
| (8) 溶融亜鉛めっき工法 | |  |  |  |
|  | ア　溶融亜鉛めっき  めっきの付着量、溶接部の割れ、仕上り状態及び傷の補修の状態 |  | Ａ・Ｃ |  |
| イ　溶融亜鉛めっき高力ボルト  (ｱ) 摩擦面の処理  (ｲ) 締付けによるマーキングのずれ、ナット回転量及びボルト余長 |  | Ａ・Ｃ |  |

（第３面）

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 項目 | 報　　告　　内　　容 | | | | | |
| 報　　告　　事　　項 | | 照合を行った設計図書 | 確認の方法 | 確認の結果 | |
| ３　試験 | (1) 溶接接合 | |  |  | |  |
|  | ア　共通  (ｱ) 外観  アンダーカット、ピット、オーバーラップ、割れ、クレーター、溶接ビード面の形状、スラグ除去の不良、すみ肉の脚長不足及び突合せの余盛不足 |  | Ａ・Ｂ・Ｃ | |  |
|  | (ｲ) 突合せ溶接部の食違い並びにダイヤフラム及びフランジのずれ  (ｳ) 内部欠陥  ブローホール、溶け込み不足、割れ及びスラグ巻き込み |
| イ　試験により不合格となった溶接の補修  (ｱ) 外観  欠陥の補修の状態  (ｲ) 内部欠陥  欠陥の補修の状態 |  | Ａ・Ｂ・Ｃ | |  |
| (2) スタッド溶接接合 | |  |  | |  |
|  | ア　共通  (ｱ) 外観  アンダーカット、仕上り高さ及び傾き  (ｲ) 打撃曲げ試験  曲げ角度及び割れ |  | Ａ・Ｂ・Ｃ | |  |
| イ　試験により不合格となったスタッド溶接の補修  補修の状態 |  | Ａ・Ｃ | |  |

注　１　この様式は、建築基準法施行規則別記第１９号様式による完了検査申請書又は建築基準法施行規則別記第２６号様式による中間検査申請書の第４面工事監理の状況の表主要構造部及び主要構造部以外の構造耐力上主要な部分に用いる材料（接合材料を含む。）の種類、品質、形状及び寸法の項及び主要構造部及び主要構造部以外の構造耐力上主要な部分に用いる材料の接合状況、接合部分の形状等の項に記載すべき事項を含む報告書とします。

２　完了検査申請書にこの報告書を添付する場合は、特定工程に係る建築物にあっては、直前の中間検査までの工事監理の状況については、記載しないでください。

３　具体的な確認の方法は、工事監理について国土交通省が作成したガイドライン等を参照してください。

４　該当がない項目については、記載は不要です。

５　「照合を行った設計図書」の欄は、建築基準法施行規則第１条の３に規定する図書及び書類のうち、工事監理において照合に用いたものを記載してください。

６　「確認の方法」の欄は、次に掲げる記号のうち該当するものを○で囲んでください。なお、Ｃに該当する場合は、確認に用いた具体的な書類を記載することとし、その書類は、検査の際に確認する場合があるため、現場に備え置いてください。

Ａ　目視又は試験による立会確認

Ｂ　計測等による立会確認

Ｃ　自主検査記録、施工記録、測定記録、材料搬入報告書、工事写真、資格証明書、施工図、試験成績書等による確認

７　「確認の結果」の欄は、「適」又は「不適」のいずれかを記載することとし、「不適」を記載する場合には、建築主に対して行った報告の内容も併せて記載してください。なお、工事施工者が注意に従わなかった場合は、「不適」を記載してください。

８　市長又は建築主事若しくは建築副主事から建築基準法第１２条第５項の規定による工事監理状況報告書（別記様式第３号）の提出の求めがあったときは、この報告書の添付及び検査の際の書類の備置きは要しません。

９　不用の文字は、消してください。