

第13号様式の3(第16条の3関係)

建築工事施工結果報告書(延べ面積が500㎡を超える建築物)(中間・完了)

下記のとおり建築工事施工結果を報告します。
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

杉並区建築主事 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 ()

下記の建築工事施工結果については、工事監理者より報告を受けました。

建築主 住所 電話 ()
 会社名
 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)

記

(1) 建築工事施工計画報告書受付年月日及び番号		年 月 日 第 号	
(2) 工事現場	① 名称	工区棟	③ 工事の種類 新築・増築・改築
	② 所在地	杉並区	
(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) 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ー()・ルート2ー()・ルート3 (Y) ルート1ー()・ルート2ー()・ルート3	限界耐力計算・時刻歴応答解析 その他 ()	
(15) 工事監理者総合所見			※ 受付欄

(注意) 1 ※印のある欄は、記入しないでください。

鉄筋及びコンクリート工事における施工管理状況報告(延べ面積が500m²を超える建築物)

工事監理者の検査等における主な指示・指摘事項と是正方法

試験・検査に伴う業務を行った者(要綱第2条2項)	構造体コンクリート(工事施工者以外の場合は業者名を記入)			鉄筋の継手(同左)	
	コンクリートの採取	エア・スランプ試験 供試体製作	試験機関への運搬	供試体の採取	試験機関への運搬
	工事施工者	工事施工者	工事施工者	工事施工者	工事施工者

施工計画に基づく結果確認

コンクリート工事	強度確認	
	かぶり厚さ管理	
	養生方法及び 打込欠陥部検査	

鉄筋工事	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			
			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
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						都登録	第	号	
							資格			

不具合部の処置方法

コンクリート工事	
鉄筋工事	
その他	

鉄筋コンクリート造確認項目報告(延べ面積が500m²を超える建築物)

確認項目	確認内容 欄中の※は法令規定事項である重要確認項目をさす。		工事施工者	工事監理者	備考
			確認方法 ^注	確認方法 ^注	
① 全体 共通	※	令3章8節 a) 柱、はり、壁、スラブの位置の確認			
	※	令79 b) かぶり厚さの確保			
	※	法37 c) 鉄筋の材質(JIS規格)の確認			
	※	法37 d) コンクリートの材質(JIS規格)の確認			
② 地盤・基礎	※	令38 令93 告1113 a) 支持地盤の位置、種類、地耐力等の確認			
	※	令38 令73 令77の2 令78 b) 基礎の種類、くいの工法、長さ、径、位置、くい頭処理、偏心による補強等の確認、ベース寸法、主筋の径、本数、位置、定着等の確認			
	※	令38 令73 令78 c) 地中ばりの断面寸法、主筋径、本数、位置、定着方法、継手(位置、長さ)、あばら筋の位置、径、間隔、形状、偏心による補強等の確認(参考：配筋指針「基礎」等)			
③ 柱	※	令77 a) 柱寸法、主筋の径、本数、配置(方向)、偏心による補強等の確認(参考：配筋指針「基礎ばり」等)			
	※	令77 b) 2段筋の位置(間隔)の確認(参考：JASS5「鉄筋間隔・あきの最小寸法」等)			
	※	令73 c) 柱頭鉄筋の止まり高さ、主筋の出隅のフックの確認、最上階の主筋のほりに対する定着確認(参考：配筋指針「柱頭(最上階)の配筋」等)			
	※	令73 d) 最下階の主筋の基礎に対する定着確認(参考：配筋指針「柱脚(最下階)の配筋」等)			
	※	令73 e) 主筋の継手位置及び長さの確認(参考：JASS5「柱筋の継手の位置及び定着」等)			
	※	令73 f) 打増しの大きさによる配筋補強確認(参考：配筋指針「柱・梁の打ち増しコンクリート補強筋」等)			
	※	令77 g) 鉄筋径、間隔、本数(副帯筋共)及び形状の確認(参考：配筋指針「帯筋、副帯筋の一般形状」等)			
	※	令77 h) 主筋絞り部、折曲げ部の帯筋補強の確認(参考：配筋指針「柱筋の絞り位置と絞り方」等)			
	※	令77 i) 仕口部分の帯筋の配置確認(参考：配筋指針「帯筋の配筋間隔について」等)			
	※	令77 令73 j) 第1帯筋と柱頭の拘束帯筋の位置確認(参考：配筋指針「帯筋の配筋間隔について」等) k) 帯筋のフック又は溶接の形状、結束の確認(参考：配筋指針「帯筋の一般形状」等)			
④ はり	※	令78 a) はり断面寸法、はり主筋の径、本数及び位置の確認			
	※	令78 b) 中吊り筋の間隔の確保、長さ確認(参考：JASS5「鉄筋の間隔・あきの最小寸法」及び配筋指針「はり端部・中央部の配筋」等)			
	※	令73 令78 c) はり筋の定着長さ、位置確認(参考：JASS5「はり筋の定着」、RC規準「仕口への定着」等)			
	※	令73 令78 d) 重ね継手の位置と長さ確認(参考：JASS5「梁筋の継手の位置」「鉄筋の重ね継手の長さ」等)			
	※	令73 令78 e) はり筋出隅部の鉄筋端部のフック確認			
	※	令3章8節 f) 打増しの補強方法が適切か、貫通孔の位置及び補強の確認(評定品の仕様確認)(参考：配筋指針「柱・梁の打ち増しコンクリート補強筋」「はりの貫通孔補強」等)			
	※	令78 g) あばら筋の径、本数(副あばら筋共)とピッチの確認			
	※	令73 h) あばら筋のフック形状、結束の確認(参考：配筋指針「あばら筋の形状」等)			
	※	令73 令78 i) 片持ちばり主筋の定着、あばら筋位置確認(参考：配筋指針「片持ちばりの配筋」等)			
	※	令73 j) 小ばり配筋の位置と定着確認(参考：配筋指針「小ばりの端部・中央部の配筋」「定着」等)			

⑤ スラブ	スラブ筋	※	令77の2	a) スラブ厚さの支持条件、寸法、鉄筋のピッチと径の確認			
		※	令77の2	b) 主筋配置(短辺・長辺とベント配筋)の確認(参考:配筋指針「床スラブ」等)			
	定着、重ね継手	※	令73 令77の2	c) 定着と長さ(はり定着、隣接スラブ、段差スラブ定着)			
		※	令73 令77の2	d) 片持スラブの定着と上端筋位置確保(先端壁有無)(参考:配筋指針「片持スラブ」等)			
		※	令73 令77の2	e) 継手の位置と長さ(参考:配筋指針「床スラブ継手位置」等)			
	補強筋等			f) 床スラブの出入隅部の補強(参考:配筋指針「床スラブに関するその他の事項」等)			
※		令3章8節	g) 開口部補強配筋確認(参考:RC規準等)				
※		令3章8節	h) 階段部配筋と補強筋確認(参考:配筋指針「階段」等)				
⑥ 壁	壁筋	※	令78の2	a) 壁厚、鉄筋の径、ピッチ、位置(土圧壁主筋・階段受け筋)の確認			
	定着・重ね継手	※	令73 令78の2	b) 定着確認(はり、柱、スラブ、壁定着)(参考:JASS5及び配筋指針「壁筋の定着」等)			
		※	令73 令78の2	c) 重ね継手の位置と長さの確認(参考:JASS5及び配筋指針「壁筋の継手の位置」等)			
	補強筋等	※	令78の2	d) 開口補強配筋確認(参考:配筋指針「壁開口補強」等)			
		※	令3章8節	e) スリット(完全、部分)の位置、形状及び配筋確認(参考:構造規定「スリットの配置及び詳細」等)			
⑦ その他	設備配管等			a) 設備配管(CD管等)の配置確認			
	ガス圧接継手	※	令73 告1463	b) 圧接部の長さ及び膨らみの直径、圧接面のずれ、鉄筋中心軸の偏心量の確認			
		※	令73	c) 圧接部の検査(引張試験、超音波探傷試験等)の検査箇所、検査率、合格率等の確認(参考:JASS5「ガス圧接継手」等)			
	特殊鉄筋継手			d) 認定、評定工法の仕様及び継手性能の確認			
		※	告1463	e) 認定、評定品以外の場合のモルタル、グラウト材又はトルク確認			
	型枠及び既存打設部分状況確認	※	令37 令79	f) 型枠及び支柱の締付け、清掃状況確認(参考:JASS5「型枠の検査」等)			
		※	令37 令79	g) ジャンカ処理、型枠等木片撤去補修確認(参考:JASS5「不具合とその修理方法の例」等)			
		※	令3章8節	h) 基礎、柱、はり、床板、壁の躯体寸法の確認			
		※	令76	i) 型枠支柱存置期間の確認			
		※	令75 令76	j) コンクリート打設後の養生(参考:JASS5「養生」等)			
		※	令72 令74	k) コンクリートの調合及び圧縮強度の確認(参考:JASS5「養生」等)			
	EXP. Jの確認	※	令36の4	l) 位置及び間隔の確認			
	PCaの品質・強度確認等	※	令3章6節	m) コンクリートの調合及び圧縮強度の確認(参考:JASS5等)			
				n) 鉄筋の配筋確認			
			o) かぶり厚さ等の確認(告示1372号)				
			p) 寸法精度の確認				
			q) 接合及び緊結の確認等				
			r) 製品検査結果(寸法精度、打ち込み欠陥等)				
		s) 建方後の部材についての構造上支障のあるひび割れ等の欠陥の有無					
プレストレストコンクリートの定着及び材料等の確認	※	令80の2 等	t) プレストレストコンクリートの定着方法の確認、圧着面のモルタル強度等(告示1320号)				
			u) プレストレストコンクリートの緊張材料強度の確認(告示1320号)				
			v) プレストレスト導入時のPC強度の確認				
			w) プレストレスト導入張力の確認				

(注意) 確認方法

A: 工事現場で目視確認したもの

B: 工事現場で検査機器を用いて計測検査したもの

C: 報告書により確認したもの

D: 工場等で検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの

E: 第三者機関等が検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの

F: 工事監理者(構造担当: 会社名 氏名)が直接確認したもの

工事監理者及び工事施工者がAからFまでの確認方法を参考に記入する。また、配筋工事等の重要項目については、工事監理組織図に記載されている構造担当が直接確認したものは、「+F」(記入例 A+F、B+F、C+F)と記入する。

鉄骨工事施工結果報告書(延べ面積が500m²を超える建築物)(中間・完了)

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

杉並区建築主事 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 _____

下記の鉄骨工事施工結果について、工事監理者より報告を受けました。

建築主 住 所 _____ 電話 _____
 会社名 _____
 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)

記

(工場名： _____ 工場)

建	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				
築	構造設計者			所属会社		電話	
	溶接技術監督員			所属会社		電話	
物	品質管理責任者			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	号(変更内容は別紙)	
				年 月 日	第 号	号(変更内容は別紙)	
鉄骨加工工場	名 称						
	所 在 地	代表者氏名					
	認定・登録番号 種別						
	溶接の種類	a 工場製作()		b 工事現場製作()			
使用鋼材	鋼材種別 (最大板厚) (mm)	柱		梁		その他	
		SS ()	SM ()	SN ()	その他 () ()	ダイアフラム ()	
		SM ()	SN ()	その他 () ()	ベースプレート ()		
		SN ()	その他 () ()				
		STKR ()	その他 () ()				
監理者総合所見						受付欄	

工 場 溶 接					
検 査 関 係 者	a	鉄骨加工工場の溶接管理技術者	会社名	氏名 資格	
	b	鉄骨加工工場の検査技術者	会社名	氏名 資格	
	c	自主検査受託検査会社の検査員	会社名	氏名 資格	
	d	受入検査受託検査機関の検査員	会社名	氏名 資格	
			都登録 第 号		
	e	工事施工者の検査担当者	会社名	氏名 資格	
	f	工事監理者又は係員	会社名	氏名 資格	
	g	溶接技術監督員	会社名	氏名 資格	
溶 接 部 の 受 入 れ 検 査	検 査 項 目	① 突合せ溶接部の外観検査(VT) <input type="checkbox"/> 表面欠陥検査 <input type="checkbox"/> 溶接部の寸法 <input type="checkbox"/> 外観形状 ② 突合わせ溶接部の超音波探傷検査 ③ すみ肉溶接部の外観検査			
	ロ ッ ト 構 成	<input type="checkbox"/> 各節ごと <input type="checkbox"/> 製作部位(柱梁仕口接合部、柱接合部、その他)ごと <input type="checkbox"/> ロットの大きさ300個以下 <input type="checkbox"/> ロットの大きさ()個以下			
	抜 き 取 り 方 法	<input type="checkbox"/> JASS6の方法 <input type="checkbox"/> ロットごと一律()% <input type="checkbox"/> ロットごと一律()個 <input type="checkbox"/> その他()			
	指 定 事 項	初回抜き取り率 VT()%以上 UT()%以上 ロット許容不良率 VT()%以下 UT()%以下			
	VT 不良箇所の 内容				
	UT 不良箇所の 内容				
	不良箇所の 処理内容	VT		UT	
	工 場 溶 接 部 の 入 熱 ・ パ ス 間 温 度 管 理 状 況	温度管理結果の考察			
		手順管理結果の考察			
	内 質 検 査 ※	検 査 方 法	<input type="checkbox"/> 硬さ試験 <input type="checkbox"/> 不可逆性の示温塗料塗布 <input type="checkbox"/> その他()		
ロ ッ ト 構 成		<input type="checkbox"/> 各節ごと <input type="checkbox"/> 製作部位(柱梁仕口接合部、柱接合部、その他)ごと <input type="checkbox"/> ロットの大きさ300個以下 <input type="checkbox"/> ロットの大きさ()個以下			
抜 き 取 り 方 法		<input type="checkbox"/> ロットごと一律()% <input type="checkbox"/> ロットごと一律()個 <input type="checkbox"/> その他()			
結果の判定及び処置					

※ 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に実施した受入検査

工 事 現 場 溶 接				
溶接部の受入れ検査	検査項目	① 突合せ溶接部の外観検査(VT) <input type="checkbox"/> 表面欠陥検査 <input type="checkbox"/> 溶接部の寸法 <input type="checkbox"/> 外観形状 ② 突合わせ溶接部の超音波探傷検査 ③ すみ肉溶接部の外観検査		
	ロット構成	<input type="checkbox"/> 総溶接線数 <input type="checkbox"/> 各節ごと <input type="checkbox"/> 各階ごと <input type="checkbox"/> 溶接技能者ごと <input type="checkbox"/> その他()		
	抜き取り方法	<input type="checkbox"/> 全数 <input type="checkbox"/> その他()		
	指定事項	初回抜き取り率 VT()%以上 UT()%以上 ロット許容不良率 VT()%以下 UT()%以下		
	VT不良箇所の内容			
UT不良箇所の内容				
不良箇所の処理内容	VT		UT	
現場溶接部の入熱・パス間温度管理状況	温度管理結果の考察			
	手順管理結果の考察			
内質検査※	検査方法	<input type="checkbox"/> 硬さ試験 <input type="checkbox"/> 不可逆性の示温塗料塗布 <input type="checkbox"/> その他()		
	ロット構成	<input type="checkbox"/> 総溶接線数 <input type="checkbox"/> 各節ごと <input type="checkbox"/> 各階ごと <input type="checkbox"/> 溶接技能者ごと <input type="checkbox"/> その他()		
	抜き取り方法	<input type="checkbox"/> 全数 <input type="checkbox"/> その他		
	結果の判定及び処置			

※ 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に実施した受入検査

鉄骨造確認項目報告(延べ面積が500㎡を超える建築物)

確認項目	確認内容 欄中の※は法令規定事項である重要確認項目を示す。		溶接管理技術者	第三者検査機関	工事施工者	工事監理者	備考	
			注2 確認方法	注2 確認方法	注2 確認方法	注2 確認方法		
他注1 工程部分	基礎工事		RC造による					
	R C 工事		RC造による					
一報告書審査による確認事項 (注2は加工工場における作業に対する確認事項)	①加工工場の選定注3	※ 規則1条の3	建築物の規模等認定の条件に見合った生産能力の有無、溶接部の受け入れ検査率の確認					
	②指定建築材料の品質規格確認	※ 法37	a) 鋼材、高力ボルトセットの規格品質の確認					
		※ 令67	b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否					
	③組立精度の確認		令67	開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等組み立て時の鉄骨の精度				
	④製品検査1 (鉄骨部材の寸法精度測定)			鉄骨部材の寸法精度(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準)				
	⑤高力ボルト接合部の処理	※	令67	高力ボルト接合部の摩擦接合面の処理、ボルト孔の径ピッチ・縁端距離等				
⑥製品検査2 (溶接接合部の検査)	※	令67	外観検査及び超音波探傷検査の結果確認(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準UT規準) 注7					
工	1 全体	①加工工場の類別	※ 規則1条の3	表示板又は認定書による加工工場の類別グレード確認				
		②指定建築材料の品質規格確認	※ 法37	a) 鋼材等の品質規格証明書と現物の照合				
	※ 令67		b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否					
	③部材の配置	※	令3章8節	柱、はり、ブレース、床版等の配置(確認図書との照合)				
	④部材の寸法・形状	※	令3章8節	柱、はり、ブレース、ダイヤフラム、床版等の寸法・形状(確認図書との照合)				
⑤建て方精度			架構の建て方精度(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準)					
現場確認事項	2 溶接接合部	①加工溶接部分の外観・形状・寸法注4	※ 令92 96	a) 溶接継ぎ目の種類(突合せ溶接・すみ肉溶接)				
			※ 令67	b) ダイヤフラムとフランジのずれ				
			※ 令67	c) 突合せ継手の食違い				
			※ 令67	d) アンダーカット				
			※ 令67	e) われ				
				f) その他の溶接部の外観・形状(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準)				
	②工事現場溶接部分の組立精度注5			開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等組み立て時の鉄骨の精度				
	③工事現場溶接部分の製品検査			外観検査及び超音波探傷検査結果(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準、UT規準)注7				
	④工事現場溶接部分の外観・形状	※ 令3章8節	a) 工事現場溶接部の部位(確認図書との照合)					
		※ 令92 96	b) 溶接継ぎ目の種類(突合せ溶接・すみ肉溶接)					
※ 令67		c) ダイヤフラムとフランジのずれ						
※ 令67		d) 突合せ継手の食違い						
	※ 令67	e) アンダーカット						
	※ 令67	f) われ						
			g) その他の溶接部の外観形状(参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準)					

3 高力ボルト	①トルシア形高力ボルト	※	令92の2	a) 工事現場受け入れ検査(トルク係数値確認導入張力確認試験)実施状況及び保管状況の確認						
		※	令92の2	b) ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認						
		※	令67	c) ボルトの径、孔径、中心距離、縁端距離の確認						
		※	令92の2	d) 締め付け状態の確認(肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態の確認)						
	注6	②高力六角ボルト(溶融重鉛めつきボルト)	※	令92の2	a) 締め付け機器の調整、工事現場受け入れ検査(導入張力確認試験)の実施状況の確認					
			※	令92の2	b) ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認					
			※	令67	c) ボルトの径、孔径、中心距離、縁端距離の確認					
			※	令92の2	d) 締め付け状態の確認(肌すきの有無・マーキングの状態の確認)					
4	ブレース接合部		令3章8節	ブレース接合部の形式・板厚・材質・補剛材等の確認						
5 柱の脚部の構造方法	共通		令66	柱脚接合工法と仕様の確認(確認図書との照合)						
		※	令66	a) アンカーボルトの材質・径・本数とナットの高さの確認						
	※	令66	b) アンカーボルトの均等な配置の確認							
	※	令66	c) 座金の使用、ナットの戻り止め措置の確認							
	①露出形式	※	令66	d) アンカーボルトの定着長さの確認						
		※	令66	e) 柱の最下端の断面積に対するアンカーボルト全断面積の割合の確認						
		※	令66	f) ベースプレートの厚さの確認						
		※	令66	g) アンカーボルトの径・孔径・縁端距離の確認						
				h) アンカーボルトの締め付け状況の確認						
		※	令66	a) 根巻き部分の高さの確認						
	②根巻き形式	※	令66	b) 根巻き部分の立ち上がり主筋の本数及びその頂部のかぎ状架構の確認						
		※	令66	c) 立ち上がり主筋の定着長さ(根巻き部分・基礎)の確認						
		※	令66	d) 根巻き部分の帯筋(令77②③)						
				e) スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認						
	③埋込み形式	※	令66	a) 柱の埋込長さの確認						
		※	令66	b) 側柱・隅柱のU字型補強筋等による補強の確認						
		※	令66	c) 埋込部分の鉄骨のかぶり厚さの確認						
				d) スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認						
	6	床スラブ接合部	※	令3章8節	a) 床構造の形式(合成スラブ・)					
※			令3章8節	b) シャーコネクター(頭付きスタッド等)の施工状況・検査結果の確認						
7	帳壁等の接合部			緊結金物の取り付け状況の確認						

(注意) 1 鉄筋コンクリート造検査確認項目による。

2 確認の方法

A: 工事現場で目視により確認したもの

B: 工事現場で検査機器を用いて計測検査したもの

C: 報告書により確認したもの

D: 工場等で検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの

E: 第三者機関等が検査機器を用いて計測試験し、その結果を工事監理者又は工事施工者が確認したもの

F: 工事監理者(構造担当: 会社名 氏名)が直接確認したもの

工事監理者及び工事施工者がAからFまでの確認方法を参考に記入する。また、配筋工事等の重要項目については、工事監理組織図に記載されている構造担当者が直接確認したものは、「+F」(記入例 A+F、B+F、C+F)と記入する。

3 鉄骨加工工場については、規則第1条の3に基づく大臣認定制度がある。図書省略をしない場合は、大臣認定工場の指定はない。

4 当該工事の構造耐力上主要な部分のうち、工場で溶接された部分

5 当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に工事現場溶接を用いる場合のみ記入する。以下の③及び④も同様

6 当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に用いる高力ボルト等を選択して記入する。

7 UT基準: 日本建築学会「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査基準」