

コンクリート工事施工結果報告書

一般財団法人 日本建築センター 理事長 松野 仁 様

提出日 平成 年 月 日

報告書	建築主	氏名 印	住所	電話		
	工事監理者	() 級建築士 () 登録 第 号 氏名 住所 ◎ 事務所名 電話				
	施工者	会社名 建設業の許可(大臣・知事) 登録 第 号 住所	代表者 印			
設計者	() 級建築士 () 登録 第 号 氏名 住所 ◎ 事務所名 電話					
建築工事名称						
建築場所						
確認	確認年月日 平成 年 月 日 確認番号 B C J 本建確					
建築物の概要	敷地面積	m ²	建築面積	m ²	延べ面積	m ²
	階数	地上 階 地下 階	主要用途		構造	
計画報告書	提出済	提出日(平成 年 月 日)			未提出	
特定行政庁指定研修	工事監理実務者	氏名 研修機関 () 登録番号 ()	連絡先	電話		
	工事施工管理実務者	氏名 研修機関 () 登録番号 ()	連絡先	電話		
	下請工事施工者		住所	電話		
	下請工事施工実務者	氏名 研修機関 () 登録番号 ()	連絡先	電話		
圧送従事者	変更の有無	無 有	変更有の場合は、変更前・変更後を併記すること			
	氏名 研修・検定機関 () 登録番号 ()	会社名 及び住所				
圧送・配置計画						
〈配筋検査〉 かぶり厚さの最小値 (cm)	部位	土に接しない部分			土に接する部分	
	柱	屋外		屋内		
	屋根板	屋外		屋内		
	床板	下端		上端		
	はり	屋外		屋内		
	耐力壁	屋外		屋内		
非耐力壁	屋外		屋内			

- 注1) 工事終了後必ず提出すること。
 注2) この報告書とともにコンクリート工事関係の報告書等(構造体コンクリートの圧縮強度試験結果報告書,ミルシート,圧接部試験結果報告書,その他)を持参のこと。
 注3) 工事期間中に指定試験所で行った海砂を含む砂の塩分,山砂を含む砂の洗い,及び砂・砂利・砕砂・砕石の粘土塊量試験の試験結果報告書を別に添付し,この欄には最大値を記入。
 注4) 工事期間中に行った塩化物量測定の測定結果報告書を別に添付し,この欄には最大値を記入。
 注5) 工事期間中に指定試験所で行った圧縮強度試験(昭56建告第1102号)の試験結果報告書を別に添付し,この欄には平均値を記入。
 注6) コンクリート工事に関する研修を特定行政庁が指定する場合は記入のこと。

受付

使用材料	変更の有無	無	有	変更有の場合は、変更前・変更後を併記すること（変更前→変更後）																
	セメント	品名・(種別)・製造工場		混和材料	品名・(種別)		レコンクリート レディミキスト	製造会社・工場名												
								JIS表示許可番号					工事現場までの距離・所要時間							
								km					分							
3) 細骨材	産地・(種別)		塩分 (%)	洗い試験によって失われる量 (%)	粘土塊量 (%)	アルカリ骨材反応試験方法判定	3) 粗骨材	産地・(種別)・最大寸法 (mm)					粘土塊量 (%)	アルカリ骨材反応						
打込結果	調合計画番号																			
	打込箇所																			
	打込年月日																			
	コンクリートの種類																			
	設計基準強度 (N/mm ²)																			
	品質基準強度 (N/mm ²)																			
	呼び強度																			
	スランプ (cm)																			
	空気量 (%)																			
	温度 (℃)																			
	4) 塩化物測定結果 (kg/m ³)																			
	使用塩化物測定器																			
	供試体養生方法 (現水標準)																			
	圧縮強度試験名称																			
ガス圧接	5) 構造体コンクリートの圧縮強度試験 (N/mm ²)		7日																	
			28日																	
			日																	
ガス圧接	ガス圧接継手抜取検査																			
	試験方法 検査結果 (左: 抜取検査、右: 外観検査)																			
考察	強度試験結果について		塩化物量測定結果について					ガス圧接継手について												
	アルカリ骨材反応対策について					運搬・打込作業状況について														
	打設後のコンクリート養生について					その他 (骨材の品質、不具合の処置等)														

鉄骨工事施工状況報告書

一般財団法人 日本建築センター 理事長 松野 仁 様

提出日 平成 年 月 日

I 一般事項

建築主		住所 (TEL) 氏名 ㊞									
報告者	工事監理者	住所 (TEL) 事務所名 () 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 (TEL) 氏名 代表者氏名 ㊞ 建築業の許可 () 登録第 号									
建築物・鉄骨工事の概要	設計者	住所 (TEL) 事務所名 () 級建築士事務所 () 登録第 号 氏名 ㊞ () 級 建 築 士 () 登録第 号									
	建築工事の名称										
	建築確認	平成 年 月 日 B C J 本建確									
	建築場所										
	主要用途		階数	地上階/地下階	延べ面積	m ²					
	構造種別	S造・SRC造・他(造)		架構形式	X方向		Y方向				
	溶接長	m	鉄骨総重量	t	鉄骨単位重量	t/m ²	計算ルート	X方向 Y方向			
	構造耐力上主要な部分に使用した鋼材等の種類及び使用部位等	使用部位	鋼材の種類	使用重量	高力ボルトの種類及び接合方法等	種類・径等		接合方法	締付方法		
						トルシア型	S T ・ 径 M	摩擦・引張	□トルクコントロール法		
						JIS型	F T ・ 径 M	摩擦・引張	□トルクコントロール法 □ナット回転法		
溶融亜鉛メッキ						F T ・ 径 M	摩擦	ナット回転法(大臣認定品)			
溶接継目の部位、鋼材の種類及び短期許容応力度の区分等	工場溶接	鋼材の種類	溶接の種類	強度区分	現場溶接	接合部位	鋼材の種類	溶接の種類	強度区分		
								突合せ・すみ肉	F・0.9F	突合せ・すみ肉	F・0.9F
								突合せ・すみ肉	F・0.9F	突合せ・すみ肉	F・0.9F
								突合せ・すみ肉	F・0.9F	突合せ・すみ肉	F・0.9F
								突合せ・すみ肉	F・0.9F	突合せ・すみ肉	F・0.9F
								突合せ・すみ肉	F・0.9F	突合せ・すみ肉	F・0.9F
建築確認通知書と設計図書との照合			訂正箇所 (有 ・ 無)			設計図書の訂正 (確認済 ・ 未確認)					

II 鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果

a. 検査等の項目	b. 実施した試験・検査の方法 (実施した項目をチェック)	c. 検査等の実施年月日					
		社内検査 ②	受け入れ検査③				
		鉄骨加工工場	工事施工者	工事監理者	検査機関等		
① 工場 製作 製 時 に お け る 検 査 等 の 実 施 状 況	鉄骨加工工場の決定	<input type="checkbox"/> 書類審査 <input type="checkbox"/> 大臣認定等のランク確認 <input type="checkbox"/> 工場実地調査	/				
	鉄骨製作要領書・工作図の承認	<input type="checkbox"/> 設計図書と照合 <input type="checkbox"/> 図書審査					
	溶接方法の承認	<input type="checkbox"/> 製作要領書審査 <input type="checkbox"/> 承認試験					
	溶接技能者の承認	<input type="checkbox"/> 資格証の確認 <input type="checkbox"/> 溶接条件と資格の適合 <input type="checkbox"/> 技量確認試験(実施・他工事資料参考)					
	使用鋼材等の受入検査	<input type="checkbox"/> ミルシート確認 <input type="checkbox"/> 立会検査 <input type="checkbox"/> 鋼材判別器 <input type="checkbox"/> 材質試験 <input type="checkbox"/> ()					
	使用材料・製品等の受入検査 (高力ボルト、スナップボルトその他)	<input type="checkbox"/> ミルシートの確認 <input type="checkbox"/> 製品確認 <input type="checkbox"/> 立会検査 <input type="checkbox"/> ()					
	現寸検査等	<input type="checkbox"/> テープ合わせ <input type="checkbox"/> 床上現寸図 <input type="checkbox"/> 工作図 審査 <input type="checkbox"/> 定規・型板検査 <input type="checkbox"/> ()					
	切断後の鋼材材質の確認	<input type="checkbox"/> マーキング確認 <input type="checkbox"/> 切板発注指示書確認 <input type="checkbox"/> 確認試験 <input type="checkbox"/> ()					
	組立 検査	<input type="checkbox"/> 開先形状・角度 <input type="checkbox"/> ルート面・ルート間隔 <input type="checkbox"/> 肌すき、食違 <input type="checkbox"/> 仕口部のずれ <input type="checkbox"/> 裏あて金・エンドタブ <input type="checkbox"/> スカラップ工法 <input type="checkbox"/> スカラップ形状・寸法 <input type="checkbox"/> 仮付け溶接 <input type="checkbox"/> 内ダイヤの取付け		<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール			
		★以下の項目は、2節目以降の組立検査時に確認する <input type="checkbox"/> 予熱の方法と管理方法の確認 <input type="checkbox"/> 予熱温度チェック <input type="checkbox"/> パス間温度、入熱量の管理方法の確認と管理の結果		<input type="checkbox"/> 製作要領書の確認 <input type="checkbox"/> 温度チョーク <input type="checkbox"/> ()			
鉄骨 製品 の 受 入 検 査	<input type="checkbox"/> ボルトの孔径 <input type="checkbox"/> 孔心・孔間隔のずれ <input type="checkbox"/> 摩擦接合面の確認	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ					
	部材の精度 <input type="checkbox"/> 部材の社内検査実施状況の確認 <input type="checkbox"/> 製品の社内検査報告書確認 <input type="checkbox"/> 部材表面検査 <input type="checkbox"/> 部材寸法検査 <input type="checkbox"/> 取り合い部検査 <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> スタッド溶接検査 <input type="checkbox"/> 高力ボルトの締め付け検査 <input type="checkbox"/> ゲージ・スケール <input type="checkbox"/> スラグ、スパッタの除去 <input type="checkbox"/> () <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験						
	<input type="checkbox"/> 外観検査(精度、表面欠陥) <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査(内部欠陥) <input type="checkbox"/> 超音波探傷試験 <input type="checkbox"/> ()						
溶接 部の 品 質	<input type="checkbox"/> 溶接部の社内検査報告書の確認 社内検査を実施した者の所属・資格・氏名 () ()	受入 検査 結果 の ま と め 1 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法) 2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数・検査ロット合否判定・補修方法等	受入 検査 結果 の ま と め 1 第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書の確認 <input type="checkbox"/> 契約書等確認 検査を実施した者の資格・氏名 () <input type="checkbox"/> 工事管理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認 「技術者」の所属・氏名 () 2 取り抜き検査の場合は、次の項目を記載して別に報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・切り取り方法・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数・検査ロットの合否判定・補修方法等 2 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法)				
	社内 検査 結果 の ま と め 1 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法) 2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数・検査ロット合否判定・補修方法等						
不具合の処置及び検査結果の考察							

② 現場工事時における検査等の実施状況	鉄骨工事施工要領書の承認	<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> 図書審査				
	溶接方法の承認	<input type="checkbox"/> 製作要領書の審査 <input type="checkbox"/> 承認審査				
	溶接技能者の承認	<input type="checkbox"/> 資格証の確認 <input type="checkbox"/> 溶接条件と資格の適合 <input type="checkbox"/> 技量確認試験（実施・他工事資料参考）				
	使用材料・製品の検査 （高力ボルト等）	<input type="checkbox"/> ミルシートの確認 <input type="checkbox"/> 現場軸力導入試験 <input type="checkbox"/> （ ）				
	柱脚部	<input type="checkbox"/> 柱据付け面の状況 <input type="checkbox"/> アンカーボルトの据付け状況 <input type="checkbox"/> 露出型固定柱脚の施工状況 <input type="checkbox"/> （ ）	<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> レベル <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 柱脚メーカーのチェックシート照合 <input type="checkbox"/> （ ）			
	建て方	<input type="checkbox"/> 建入れ直し <input type="checkbox"/> 仮締めボルト <input type="checkbox"/> 倒壊防止措置 <input type="checkbox"/> 建て方精度 <input type="checkbox"/> （ ）	<input type="checkbox"/> 施工要領書等との照合 <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 下げ振り			
	ボルト工事・溶接工事	<input type="checkbox"/> 摩擦接合面の確認 <input type="checkbox"/> 食違い・肌すき検査 <input type="checkbox"/> 1次締め後全数マーキング <input type="checkbox"/> 本締め検査 <input type="checkbox"/> 共廻り・締め忘れ検査	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> （ ）			
		<input type="checkbox"/> 作業環境等 <input type="checkbox"/> 予熱の実施状況 <input type="checkbox"/> ルート間隔 <input type="checkbox"/> 食違い・仕口部のずれ <input type="checkbox"/> エンドタブ、裏当て金の施工状況 <input type="checkbox"/> 溶接部の外観検査（精度・表面の欠陥） <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 <input type="checkbox"/> （ ） <input type="checkbox"/> 合成スラブの施工状況（スタッド、焼き抜き栓溶接等）	<input type="checkbox"/> 施工要領書等との照合 <input type="checkbox"/> 温度チョーク <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験 <input type="checkbox"/> スラブメーカーのチェックシート照合			
		社内検査 <input type="checkbox"/> 実施 <input type="checkbox"/> 省略 <input type="checkbox"/> 溶接部の社内検査報告書の確認 社内実施した者の所属・資格・氏名 （ ）	受入検査結果のまとめ <input type="checkbox"/> 第三者検査機関による接合部の受入検査報告書の確認 <input type="checkbox"/> 契約書等確認実施した者の所属・資格・氏名（ ） <input type="checkbox"/> 工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認 「技術者」の所属・氏名（ ）			
		1 全数検査（検査数 合格数 合格率） （不合格部の補修箇所 補修方法） 2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に検査報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数・不適合箇所数・検査ロットの合否判定・補修方法等	左記で社内検査実施の場合は、次の1、省略の場合2とする。 1 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に検査報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数・不合格箇所数・検査ロットの合否判定・補修方法等 2 全数検査（検査数 合格数 合格率） （不合格部の補修箇所 補修方法）			
不具合の処置及び検査結果の考察						

② 左に掲げられた「a. 検査等の項目」欄の項目について、社内検査として実施した項目を「b. 実施した試験・検査等の方法」欄の項目から選んで、にチェックする。「c. 検査等の実施年月日」欄にこれらを実施した月日を記入する。

③ 上記と同様に、3者がそれぞれの立場で、受入れ検査として実施した項目とこれらを実施した月日を記入する。このうち、工事監理者が自らの業務の一部を他者（本報告書様式第2面の「検査技術者（溶接部以外の受入れ検査）」欄に記載した技術者①参照）に依頼して、代行検査等に当たさせた項目については、工事監理者の欄に検査等の月日と該当「検査技術者」の氏名を記入する。