

第11号の4様式

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。
この報告書およ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

品川区長 あて

工事監理者

住所

会社名

氏名

電話

() 級建築士事務所 () 登録第 () 号

() 級建築士 () 登録第 () 号

工事施工者

住所

会社名

氏名

電話

建設業の許可 大臣・知事 第 () 号

(法人にあつては、その事務所の所在地および名称ならびに代表者の氏名)

品質窓口責任者氏名

電話

()

記

(1) 工事現場	①名称				③工事の種類	新築・増築・改築	
	②所在地						
(2) 構造設計者	氏名		所属会社	電話 ()			
(3) 現場代理人(所長)	氏名		現場事務所	電話 ()			
(4) 階数	地上 階・地下 階	塔屋 階	(5) 建築面積	m ²	(6) 延べ面積	m ²	
(7) 構造	木造・S造・RC造・WRC造・SRC造・混構造 (造 + 造) ・その他 ()						
(8) 高さ	軒高 m	最高 m	(9) 確認済証交付機関				
(10) 確認・計画通知の年月日および番号	年 月 日 第 号						
(11) 計画変更の年月日および番号	年 月 日 第 号						
(12) 構造計算の方法	(X)ルート ()、(Y)ルート ()、その他 ()						
(13) 構造(階ごと)	RC造・WRC造		階から 階まで	(14) 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				
(15) 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 工事監理者および工事施工者は、本報告書の記載内容と確認済証およ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。

鉄筋工事及びコンクリート施工計画報告書													
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 } ☐ くい基礎 { ☐ 場所打ち鉄筋コンクリート杭 ☐ 既製杭 (PHC杭、SC杭、鋼管杭、その他 ()) }											
コンクリート確認項目	施工	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											
		打設方法											
		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											
		打設方法											
	試験・検査計画	品質管理責任者 氏名						工事監理者 又は係員氏名		常駐 非常駐			
		検査担当者(工事施工者) 氏名											
		検査項目	打込前	☐ 試練 ☐ 散水 ☐ 配筋 ☐ かぶり厚さ							常・非		
			打込中	☐ テストピース採取 ☐ 打込速度・順序 ☐ 締固め							常・非		
			打込後	☐ 養生方法 ☐ 養生温度 ☐ 打込欠陥							常・非		
		エア・スランプ試験等の代行業者名				登録番号 採 号							
		供試体の養生場所・管理者											
構造体コンクリート試験機関名				Fc36N/mm ² 以下の場合 Fc36N/mm ² 超の場合				都登録第 号 都登録第 号					
鉄筋使用材料及び施工													
使用鉄筋	種別	SD295		SD345		SD390		SD490		その他()			
	使用径	D ～D	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)											
			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・検査計画	外観検査(%)											
		引張試験(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						都登録第 号 資格				
	鉄筋コンクリート工事 重点管理項目												

鉄 骨 工 事 施 工 計 画 報 告 書													
工 事 名 称							建築工事施工 計画報告書		年 月 日 第 号				
鉄 骨 加 工 工 場	名 称												
	所 在 地								代表者氏名				
	大 臣 認 定		認定番号				グレード				認定年月日 有効期限		
使 用 鋼 材	鋼 材 種 別 (最大板厚) (mm)		柱			梁			その他				
			SS ()			SS ()			ダイアフラム				
			SN ()			SN ()			()				
			STKR ()			その他 () ()			ベースプレート ()				
接 合 部 の 概 要	主 要 部 材 形 状	柱	☐ 鋼管 (角形、円形) ☐ H形鋼 ☐ その他 ()		柱 梁 の 接 合 方 式	☐ ブラケットタイプ ☐ ノンブラケットタイプ ----- ☐ 通しダイアフラム ☐ 柱通し (内・外ダイアフラム) ☐ 梁通し ☐ その他 (大臣認定等)			柱 脚 形 式	☐ 埋込柱脚 ☐ 根巻き柱脚 ☐ 露出柱脚			
		梁	☐ H形鋼 ☐ その他										
	部 位 別 接 合 方 法		部位	鋼材			接合方法						
			柱－柱	() － () () － ()			☐ 溶接接合 (☐ 工場 ☐ 現場) ☐ 高力ボルト接合 (☐ 摩擦 ☐ 引張)						
			柱－梁	() － () () － ()			☐ 溶接接合 (☐ 工場 ☐ 現場) ☐ 高力ボルト接合 (☐ 摩擦 ☐ 引張)						
			梁－梁	() － () () － ()			☐ 溶接接合 (☐ 工場 ☐ 現場) ☐ 高力ボルト接合 (☐ 摩擦 ☐ 引張)						

(注意) 1 工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容が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。
2 鉄骨加工工場を複数使用する場合は、工場ごとに作成すること

溶 接 工 事										
工場溶接（完全溶込み溶接部）					工事現場溶接（完全溶込み溶接部）					
☐ 被覆アーク溶接 ☐ ガスシールドアーク溶接 ☐ サブマージアーク溶接 ☐ その他()					☐ 被覆アーク溶接 ☐ ガスシールドアーク溶接 ☐ サブマージアーク溶接 ☐ 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（セラミックス フラックス）								
種 類	使用部位	鋼 種	最大板厚	種別	溶接材料等	作業姿勢				
工 場 溶 接	完全溶込み			mm			F V H O			
							F V H O			
							F V H O			
							F V H O			
	すみ肉						F V H O			
							F V H O			
溶 接 管 理 技 術 者		所属		氏名		資格				
溶 接 検 査 責 任 者		所属		氏名		資格				
受入検査	検 査 機 関 名				都登録 CIW	第 番号	号			
	検 査 員	氏名 資格								
	検 査 率	☐ 外観検査 % ☐ 超音波探傷検査 % ☐ 内質検査 %								
	検 査 内 容									
種 類	使用部位	鋼 種	最大板厚	種別	溶接材料等	作業姿勢				
工 事 現 場 溶 接	完全溶込み			mm			F V H O			
							F V H O			
							F V H O			
							F V H O			
	すみ肉						F V H O			
							F V H O			
溶 接 管 理 技 術 者		所属		氏名		資格				
受入検査	検 査 機 関 名				都登録 CIW	第 番号	号			
	検 査 員	氏名 資格								
	検 査 率	☐ 外観検査 % ☐ 超音波探傷検査 % ☐ 内質検査 %								
	検 査 内 容									
重点管理内容										

高力ボルト接合工事

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	☐ 高力六角ボルト	☐ 溶融亜鉛めっき高力ボルト ☐ その他()
高力ボルト認定番号		JIS B 1186	
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 (リン酸塩処理摩擦面)	☐ 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 ☐ 省略：照合用標本との比較による目視確認		
軸力導入試験 (トルシア型高力ボルト)	☐ 有 ☐ 省略：()		
重点管理内容			

試験・検査の計画

試 験 ・ 検 査 等 の 項 目		鉄骨加工業者	工事施工者	検査機関	工事監理者	試 験 ・ 検 査 等 の 項 目		鉄骨加工業者	工事施工者	検査機関	工事監理者
工場製作	1 鉄骨加工工場の決定					工事現場施工	1 工事現場施工計画書				
	2 製作要領書						2 建方検査				
	3 工作図						3 高力ボルトの検査				
	4 使用材料（鋼材・ボルト等）						3-1 摩擦接合面検査				
	5 現寸検査						3-2 軸力導入試験				
	6 組立検査（開先形状等）						3-3 締付け後検査				
	7 寸法精度検査						4 溶接部の検査				
	8 溶接部の検査						4-1 外観検査				
	8-1 外観検査						4-2 超音波探傷検査				
	8-2 超音波探傷検査						4-3 内質検査 ※				
	8-3 内質検査 ※						5 その他 ()				
	9 その他 ()										

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(○) = 工事施工者・工事監理者が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○印をつける。

立会い(□) = 工事施工者・工事監理者が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□印をつける。

受入れ検査(△) = 工事施工者・工事監理者が、自ら又は第三者機関に代行させて検査を実施する項目に△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。