

建築基準法第12条第5項に基づく
工事施工結果報告書

年 月 日
建築主様

建築主 氏名
住所
電話 ()

工事監理者 () 級建築士 () 登録第 号
() 級建築士事務所 () 登録第 号
建築士事務所名
氏名
住所
電話 ()

工事施工者 建設業許可 () 第 号
会社名
氏名
住所
電話 ()

下記建築物の工事施工計画書について、工事管理の結果、適正に施工されたことを確認したので、次のとおり報告します。

確認年月日	年 月 日	確認番号	第	平塚市	号
工事名称					
建築場所	平塚市	工事期間	年 月 日 ~ 年 月 日		
設計者	建築士登録		氏名		
	建築士事務所登録		事務所名		
	住所		電話番号	()	
構造担当設計者	建築士登録		氏名		
	建築士事務所登録		事務所名		
	住所		電話番号	()	
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	/ 階	主要用途		構造 造
	最高高さ	m	軒高さ	m	最大スパン m

特殊基礎（くい等）工事

特殊基礎 施工業者	住 所							
	会 社 名							
	電 話	()					番	
くい等の種別	<input type="checkbox"/> 打込みぐい <input type="checkbox"/> 埋込みぐい <input type="checkbox"/> 場所打ちぐい <input type="checkbox"/> その他							
工法の名称 及び概要								
使用機械名								
施 工 状 況	設 計				施 工			
	くい径	設計耐力	くい長	本数	くい径	くい耐力	くい長	本数
	変 更 の 状 況		有 ・ 無					
	現 場 検 査	くい耐力の確認又は 支持層到達の確認法						検 査 年 月 日
							・ ・	
	手 直 し 事 項 (偏心による補強を 含む)						手 直 し 完 了 年 月 日	
							・ ・	
考 察								

鉄骨工事施工結果

溶接部検査	検査方法	検査項目	製作場所	工事監理者 抜取率% (合格率%)	工事監督者 委託検査機関 抜取率% (合格率%)	社内 抜取率% (合格率%)
	外観 (目視) 検査	溶接 (施工状況)	工場	()	()	()
			現場	()	()	()
	非破壊検査 (超音波探傷)	溶接 (施工状況)	工場	()	()	()
			現場	()	()	()
指摘事項	処理方法					
アンダーカット (有・無) 割れ (有・無) オーバーラップ (有・無) 余盛り過大 (有・無) 溶接ビート不揃い (有・無) ピット (有・無)						
番号	検査項目	検査の日付		内 容		
		施工者	監理者			
1	工作図確認 原寸検査			(1) 施工図の確認及び原寸検査を行った。		
				(2) 剛接合部について応力伝達上支障ないことを確認した。		
2	材料検査 溶接仕口部 仮付組立の 検査			(1) 溶接棒、溶接姿勢、電流、溶接技能資格を確認した。		
				(2) 使用鋼材の材料検査を行った (試験: ミルシート)		
				(3) 突合わせ溶接の開先角度を検査した。		
				(4) 同上のルート面状態、ルート間隔を検査した。		
				(5) スカーラップ r = mmを確認した。		
				(6) エンドタブ () の取付けを確認した。		
				(7) 裏あて金の取付け状態又は裏はつりを確認した。		
				(8) 突合わせ継手の食い違い、仕口部の板ずれを検査した。		
				(9) すみ肉溶接のはだすきを検査した。		
				(10) 仕口内部のダイヤフラムの取付けと開先の検査をした。		
3	溶接 製品検査			(1) 柱、梁等の部材寸法を確認した。		
				(2) すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。		
				(3) 裏ハツリの施工を確認した。		

				(4) スラグ、スパッタの除去（清掃）を確認した。
				(5) 鉛直ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。
				(6) 水平ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。
4	ボルト締付 建て方検査			(1) 高力ボルトの製品名（J I S・トルシア）
				(2) 高力ボルトの材料強度を確認した。（ミルシート）
				(3) ボルトの本数、径、添板厚等を確認した。
				(4) 高力ボルトの摩擦面処理を確認した。
				(5) トルシア型の場合、1次締め後マーキングを行った。
				(6) 同上ピンテールの破断を確認した。
				(7) 高力ボルトの締付け検査を行った。（ナット回転法。トルクコントロール法）
				(8) 高力ボルトのトルク値を（ ）で確認した。
				(9) 建入れ精度の確認をした。
				(10) ブレースの遊びがないか確認した。
5	柱脚			(1) アンカーボルト径、長さ、取付位置の確認をした。
				(2) グラウトモルタルの充填を確認した。
				(3) アンカーボルトの締付けを確認した。
				(4) 露出型固定柱脚は、メーカーのチェックシートにより確認した。
6	合成デッキ			(1) スタッドボルトの検査を行った。
				(2) 焼抜き栓溶接の径、ピッチ、外観検査を行った。
				(3) メーカーのチェックシートにより確認した。
7	その他の 検査			
8	不具合の 処置及び 検査結果 の考察			
9	提示図書	<input type="checkbox"/> 鋼材の規格証明書 <input type="checkbox"/> 非破壊検査報告書 <input type="checkbox"/> 露出型柱脚施工管理報告書 <input type="checkbox"/> 合成床版施工管理チェックリスト <input type="checkbox"/> 溶接技能者資格証明書 <input type="checkbox"/> 工事写真		

鉄筋コンクリート工事

配筋検査	検査位置	検査日	検査結果	手直し事項				手直し完了年月日	
		・ ・	合・否						
		・ ・	合・否						
		・ ・	合・否						
		・ ・	合・否						
		・ ・	合・否						
		・ ・	合・否						
		・ ・	合・否						
打設結果	打設箇所								
	打設年月日	・ ・	・ ・	・ ・	・ ・	・ ・	・ ・	・ ・	
	コンクリートの種類								
	設計基準強度 (N/mm ²)								
	呼び強度 (N/mm ²)								
	スランプ測定値 (cm)								
	生コン工場名								
	試験体採取位置 (筒先・荷卸)								
	試験体本数								
	4週圧縮強度 (N/mm ²) (試験体3本の結果を記入)								
試験所名									
コンクリートの耐久性確保	塩化物量測定結果 (kg / m ³)								
	塩化物量測定器名								
	使用材料	セメント	品名・種別・製造工場		細骨材	産地・種別・塩分量 (%)		粗骨材	産地・種別・最大寸法
	塩化物量測定結果について					備考			