第１４号様式（第９条関係）

**鉄骨工事施工計画書**

年　　月　　日

　建築主事

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

　所在地

氏名

担当者氏名

連絡先（電話　　　　　　　　　　　　　　　）

藤沢市建築基準等に関する規則第９条の規定により、鉄骨工事施工計画書を提出します。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 建築確認番号確認年月日 | 第号　　　　年　　月　　日 | 建築主氏名 |  |
| 建築場所 |  |
| 主要用途 |  | 建築面積 | ㎡ | 延べ面積 | ㎡ |
| 最高の高さ | ｍ | 階数 | 地上　　　階地下　　　階 | 構造 | 造 |
| 備考 |  |
| 所長等 | 課長等 | 課長補佐等 | 主査等 | 担　当 | 起案 | 決裁 |
|  |  |  |  |  | 意見等 |

（注意）

1. 鉄骨工事施工計画書には、下記の図書を添付してください。
2. 認定工場証明書の写し
3. 工場製作要領書
4. 申請に係る建築物が複数の場合は、本計画の対象となる建築物が分かるよう備考欄に記載してください。
5. 計画に変更が生じた場合には計画変更の概要を備考欄に記載し、再度鉄骨工事施工計画書の提出をしてください。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 使用箇所形状材種 | 使用箇所 | 形状 | 鋼材種別 |
| 柱 |  |  |
| 梁 |  |  |
| ダイアフラム |  |  |
| ベースプレート |  |  |
| その他 |  |  |
| 鋼材種別 | [ ] ＪＩＳマーク表示製品 | [ ] ＪＩＳ規格適合品 | [ ] 大臣認定品 |
| 工場概要 | 鉄骨加工会社名代表者氏名 | （電話　　　　　　　　　　　　） |
| 所在地 |  |
| 大臣認定 | [ ] 有（認定日：　　　　年　　月　　日）（番号　：第　　　　　　　　　号）[ ] 無 |
| グレード | [ ] Ｓ　　[ ] Ｈ　　[ ] Ｍ　　[ ] Ｒ　　[ ] Ｊ |
| 溶接管理責任者 | 所属 |  |
| 氏名 |  |
| 資格 |  |
| 溶接技能者 | ＪＩＳ資格者 | 名 |
| ＷＥＳ資格者 | 名 |
| その他 | 名 |
| 溶接検査責任者 | 所属 |  |
| 氏名 |  |
| 資格 |  |
| 非破壊検査技術者 | [ ] 有（氏名　　　　　　　　　　　　　　　　）　　[ ] 無 |
| 溶接部の工作・検査事項 | 工場溶接 |  | 使用部位 | 鋼種 | 溶接棒 | 作業場所 | 姿勢 | 検査方法 |
| 突合せ |  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
| 隅肉 |  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
| 準拠基準 | 検査基準 |  | 工作基準 |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 溶接部の工作・検査事項 | 現場溶接 |  | 使用部位 | 鋼種 | 溶接棒 | 作業場所 | 姿勢 | 検査方法 |
| 突合せ |  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
| 隅肉 |  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
|  |  |  |  | ＦＶＨＯ |  |
| 準拠基準 | 検査基準 |  | 工作基準 |  |
| 溶接部検査 | 検査方法 | 製作場所 | 抜取率（％）　（　　）内は合格率基準値（％） |
| 工事監理者 | 工事監理者が委託した検査機関 | 社内 |
| 外観目視検査 | 工場 | （　　） | （　　） | （　　） |
| 現場 | （　　） | （　　） | （　　） |
| 非破壊検査□超音波探傷試験□その他　（　　　　　　） | 工場 | （　　） | （　　） | （　　） |
| 現場 | （　　） | （　　） | （　　） |
| 工場溶接検査機関社内検査 | 名称： |
| 住所： |
| 検査資格：　[ ] ＣＩＷ　　[ ] ＮＤＩ　　[ ] その他（　　　　　　　） |
| 資格番号： |
| 工場溶接機関受入検査 | 名称： |
| 住所： |
| 検査資格：　[ ] ＣＩＷ　　[ ] ＮＤＩ　　[ ] その他（　　　　　　　） |
| 資格番号： |
| 現場溶接検査機関社内検査 | 名称： |
| 住所： |
| 検査資格：　[ ] ＣＩＷ　　[ ] ＮＤＩ　　[ ] その他（　　　　　　　） |
| 資格番号： |
| 現場溶接検査機関受入検査 | 名称： |
| 住所： |
| 検査資格：　[ ] ＣＩＷ　　[ ] ＮＤＩ　　[ ] その他（　　　　　　　） |
| 資格番号： |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 各種検査・確認 | 検査項目 | 工事監理者の検査・確認 | 工事施工者の検査・確認 | その他 |
| 製作工場の確認 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| 工作図の確認 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| 材料検査 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| 現寸検査 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| 組立・開先検査 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| 製品検査 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| 入熱温度 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| パス間温度 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| その他 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |  |
| その他 | エンドタブの種類 | [ ] 有（　　　　　　　　　　　　　　　　　）　　[ ] 無 |
| 裏当て金 | 柱：[ ] 有　[ ] 無（　　　　　　）　梁：[ ] 有　[ ] 無（　　　　　　） |
| 柱脚 | 種類 | 管理項目 | 管理方法 |
| 工事監理者の検査 | 工事施工者の検査 |
| 通常型□埋込固定□根巻固定□露　　出□そ の 他() | 鉄骨と鉄筋の納まり | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| ベースモルタルの施工 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| ベ－スプレ－ト下の清掃、後詰めモルタルの施工 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| ナットの緩み止めの確認 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| 既製柱脚施工管理会社名（）認定工法製品名（） | アンボンドスリ－ブの施工（） | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| ナットの締め付け検査（） | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| ベ－スプレ－ト下の清掃、後詰めモルタルの施工 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| ナットの緩み止めの確認 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| アンカ－ボルトの設置精度 | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| その他（） |  | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
|  | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
|  | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
|  | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
|  | [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 高力ボルト | ボルトの種類 | [ ] ＪＩＳ | [ ] トルシア形 | [ ] その他 |
| 締め付け方法 | [ ] トルクコントロール法[ ] ナット回転法 | [ ] トルクコントロール法 |  |
| 摩擦面処理方法 | [ ] グラインダー処理後赤さび発生[ ] ショットブラスト[ ] その他 |
| 検査の種類 | 受入検査 | 工事監理者の検査 | 工事施工者の検査 |
| [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| トルク検査（ＪＩＳ） | 工事監理者の検査 | 工事施工者の検査 |
| [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| 共回り、締め忘れ検査 | 工事監理者の検査 | 工事施工者の検査 |
| [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| デッキプレート | デッキの種類 | 型（　　　　　　　）　厚（　　　　　　　） |
| 認定工法製品名（　　　　　　　　　　　　） |
| 接合方法 | [ ] ボルト　[ ] 溶接　[ ] 打込み鋲　[ ] 頭付スタッド[ ] 焼抜き栓溶接（[ ] ＳＰＷ　[ ] ＰＷ　[ ] ＡＰＷ） |
| 検査の種類 | [ ] 接合ピッチ | 工事監理者の検査 | 工事施工者の検査 |
| [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| [ ] 焼抜き栓溶接の外観検査 | 工事監理者の検査 | 工事施工者の検査 |
| [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| [ ] スタッドボルトの打撃曲げ試験 | 工事監理者の検査 | 工事施工者の検査 |
| [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |
| [ ] その他（） | 工事監理者の検査 | 工事施工者の検査 |
| [ ] 有　・　[ ] 無 | [ ] 有　・　[ ] 無 |