

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		<input type="checkbox"/> 直接基礎 { <input type="checkbox"/> ベタ基礎 <input type="checkbox"/> 布基礎 <input type="checkbox"/> 独立基礎} <input type="checkbox"/> くい基礎 { <input type="checkbox"/> 場所打ち鉄筋コンクリート杭 <input type="checkbox"/> 既製杭(PHC杭、SC杭、鋼管杭、その他())}						
コンクリート確認項目	使用工法			基 準	<input type="checkbox"/> JASS5(年版) <input type="checkbox"/> その他()			
	使用部位	杭	基礎	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	
	検査担当者(工事施工者) 氏名						非常駐	
	検査項目	打込前	<input type="checkbox"/> 試練 <input type="checkbox"/> 散水 <input type="checkbox"/> 配筋 <input type="checkbox"/> かぶり厚さ					常・非
		打込中	<input type="checkbox"/> テストピース採取 <input type="checkbox"/> 打込速度・順序 <input type="checkbox"/> 締固め					常・非
		打込後	<input type="checkbox"/> 養生方法 <input type="checkbox"/> 養生温度 <input type="checkbox"/> 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 ~	
鉄筋確認項目	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	検査者					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	
鉄筋コンクリート工事 重点管理項目								

(日本産業規格A列4番)

(注意) 1. レディーミックスコンクリート工場が複数ある場合は、工場ごとに作成する

2 コンクリートの使用骨材による種類を記入する

2 コンクリートの使用材料による種類を記入する。
3 コンクリートの使用材料・施工条件・要求性能などによる種類(通常、寒中、暑中、軽量、流動化、高流動、高強度、マスコン、プレストレスト、水中、水密)を記入する。

4 高強度コンクリートの場合は、 F_c ± S_n のそれぞれの項の値を()内に別途記入する。

4 高強度コンクリートの場合は、PC+FLASHのそれ以外の項の値を「片手に記入」
5 高強度・マスコン・暑中・寒中コンクリートについては、必ず記入する。

(注意) 1 コンクリートの圧縮試験回数は、打込工区ごと、打込日ごと、かつ150m³(高強度はJASS5—2003, 2009, 2015及び2018は300m³)に1回で適当な間隔をおいた3台のトラックアジデータから1台につき3個ずつ計9個以上)又はその端数ごとに1回以上とする。

2 防災センターとは、(公財)東京都防災・建築まちづくりセンターのことをいう。

3 1ロットは、1組の作業班が1日に行った圧接箇所とする。なお、圧接箇所数が200を超えるときは、200ごと及びその端数ごとを1検査ロットとする。

(日本産業規格A列4番)