



溶接工事	工場溶接	完全溶込み	鋼材種別	形状 (最大板厚)	製造会社	溶接棒等	作業姿勢	溶接技能者の氏名・資格・No.		
		すみ肉 <td></td> <td>mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>F・V・H・O</td> <td>No.</td> <td>SA SN 1 2 3 F V H O P</td>		mm				F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P
現場溶接	完全溶込み			mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
		すみ肉		mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
				mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
		すみ肉		mm			F・V・H・O	No.	SA SN 1 2 3 F V H O P	
高力ボルト接合工事	ボルト種類、径		接合方法		摩擦面の表面処理		ボルトの締付け方法、締付け機器			
	JIS形(F10T F8T)		1.摩擦		1. 母材		JIS形			
	トルシア形(S10T)		2.引張		2. スプライスPL		トルシア形			
M 12・16・20・22・24・27		3		3. フィラーPL						
検査を行った者の 所属及び氏名	<input type="checkbox"/> 1	すみ肉溶接のはだすきを検査した。				<input type="checkbox"/> 10.1	トルシア形高力ボルトの大臣認定番号()を確認した。			
	<input type="checkbox"/> 2	すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。				<input type="checkbox"/> 10.2	トルシア形高力ボルトセットの導入軸力試験を			
	<input type="checkbox"/> 3	完全溶込み溶接の開先角度及び組立て溶接の状況を検査した。				現場で行いトルク係数値を確認した。				
	<input type="checkbox"/> 4	同上のルート面、ルート間隔及びスカラップ r= mmを確認した。				<input type="checkbox"/> 11	部材の密着を確認して二度締めを行った。			
	<input type="checkbox"/> 5	エンドタブの取付を確認した。				<input type="checkbox"/> 12	高力ボルト接合部の摩擦面処理を行ったことを確認した。			
	<input type="checkbox"/> 6	裏当て金の取付け又はウラハツリの施工を確認した。				<input type="checkbox"/> 13	高力ボルトの種類、径、本数と添板及び フィラーPLの板厚と枚数を確認した。			
	<input type="checkbox"/> 7	スラグ、スパッタの除去(清掃)を確認した。				<input type="checkbox"/> 14	現寸検査、組立検査、※3溶接部の検査等を行った。			
	<input type="checkbox"/> 8	柱、梁部材の寸法を確認した。				<input type="checkbox"/> 15	建方検査、現場溶接、※3溶接部の検査等を行った。			
	<input type="checkbox"/> 9.1	JIS形高力ボルトの締付けを()で行った。				<input type="checkbox"/> 16	溶接の不具合部分の補修を適切に行った。			
	<input type="checkbox"/> 9.2	JIS形高力ボルトのトルク値を確認した。				<input type="checkbox"/> 17	柱脚部の施工が適切に行われていることを確認した。			
記入上の注意										
◎ 提出及び記入は、原則として工事監理者によること。										
※1 鉄骨加工工場の検査技術者又は鉄骨加工工場から依頼を受けた自主検査受託検査会社が行う検査をいう。										
※2 工事監理者又は工事施工者等から依頼を受けた受入検査受託検査機関が行う検査をいう。										
※3 溶接部の検査等とは外観検査及び超音波探傷検査をいう。										
その他										
● 以下の施工写真を提示すること。										
1) 柱と梁の接合部(開先加工、板付状況等)										
2) 柱脚部(アンカーボルト、ベースプレート、根巻の鉄筋等)										
3) 高力ボルトの接合部(摩擦面処理・挿入・一次締め・マーキング・本締め)										
4) その他の接合部(プレース取付部等)										
● 溶接技能者の資格証明証の写しを提示すること。										