

## 建築工事施工計画報告書

## 建築基準法第12条第5項

葛飾区建築基準法施行細則第11条の4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。  
この報告書及び添付図書に記載の事項は、事実に相違ありません。

年 月 日

葛飾区長あて

代表となる工事監理者 住所 電話 ( )  
 会社名 ( )級建築士事務所 ( )登録第( )号  
 氏名 ( )級建築士 ( )登録第( )号

工事施工者 住所 電話 ( )  
 会社名 建設業の許可 大臣・知事 第( )号  
 氏名

(法人にあつては、その事務所の所在地、名称及び代表者の氏名)  
 品質窓口責任者氏名 電話 ( )

記  
品質管理方法がB方式ではない場合  
氏名・電話番号とも未記入

(1) 工事現場	名 称		工区	工事の種類	新築・増築・改築
			棟		
	所在地	葛飾区	地名地番で記入		
(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 <sup>2</sup>	(6) 延べ面積	m <sup>2</sup>
(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) 確認申請書に記載されている床面積合計を記入	施工計画報告の対象となる建築物について 建築面積(第3面)、延べ面積(第4面)		
(10) 確認・計画通知、年月日及び番号		年			
(11) 計画変更年月日及び番号		年 月 日	第 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	PCa・HPCa
	SRC造	階から	階まで		PC
	S造	階から	階まで		CFT
該当する構造を○で囲ってください					
(15) 認定材料	コンクリート				* 受付欄
	鋼材等	法第37条第1項第2号の大臣認定を受けた 材料を使用する場合、 材料名と認定番号を記入してください			
	免震・制振部材				
	その他の				

(注意) 1 \*印のある欄は、記入しないでください。

2 代表となる工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容と確認済証及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			<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( )) }									
施工	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	階～階	階～階			
	設計基準強度											
	打 設 方 法	在来、PCa、CFT等の採用する工法を記入してください										
	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												
コンクリート確認項目	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			
	試験・検査計画	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				代行業者名					登録番号 採高強-〇〇-(××)-△△号		
	供試体の養生場所・管理者									養生場所及び管理者名を記入		
構造体コンクリート試験機関名				Fc36N/mm <sup>2</sup> 以下の場合		試験機関名		都登録第 試A〇〇-(×)-△号				
				Fc36N/mm <sup>2</sup> 超の場合		試験機関名		都登録第 試B〇〇-(×)-△号				
鉄筋使用材料及び施工												
使 用 鉄 筋	種 別	SD295		SD345		SD390		<input type="checkbox"/> Fc36N/mm <sup>2</sup> 超が非該当の場合、下段は未記入				
	使 用 径	D ~D		D ~D		D ~D						
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	有・無を記入										
	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 第試A〇〇-(×)-△号		
	非破壊検査機関名									都登録 第筋-〇〇-(〇)-〇〇号		
	外観検査実施者	檢査者 檢査者								資格 A種-〇〇〇〇〇〇〇		
鉄筋コンクリート工事 重 点 管 理 项 目												

レディーミクストコンクリート工場名※1		認証品目			運搬時間
JIS認証番号		工場の設計及び仕様による条件			
番号	打設期間	コンクリートの種類1	設計基準強度(N/mm <sup>2</sup> )	強度管理材齢(日)	セメントの種類
		※3 適用期間	品質基準強度(N/mm <sup>2</sup> )	養生方法	スランプ スランプフロー(cm)
枝番	打設期間	コンクリートの種類2	呼び強度(調合管理強度)	判定基準強度(N/mm <sup>2</sup> )※4	コンクリート温度(℃)※5
		※3 適用期間			
葛飾区では寒中コンクリートの適用はありません					
打設期間が適用期間内にあるか 確認してください					
<p>(注意) 1 レディーミクスト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。      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、Fc+mSnのそれぞれの項の値を( )内に別途記入する。      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。</p>					

- (注意) 1 レディーミキスト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。  
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、 $F_c + mSn$ のそれぞれの項の値を( )内に別途記入する。  
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1～5は表中の※1～※5にそれぞれ該当します

(日本産業規格A列4番)

コンクリート試験計画及び鉄筋試験・検査計画一覧																
番号	打込箇所	打込期間 (年月日)	コンクリート圧縮強度 試験回数※6	番号	鉄筋接合 箇所 (継手種類)	継手予定 (年月日)	鉄筋引張 試験回数※8	超音波探傷・測定検査 (箇所/ロット又は%)								
枝番		打込予定数量 (m <sup>3</sup> )	うち防災センター 試験回数※7	枝番		継手予定数量	うち防災センター 試験回数	引張試験併用								
	前ページの打込箇所・打設期間と 一致しているか確認してください															
	有無ではなく、 数値(単位:箇所/ロット) を記入してください															

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					同時に提出する場合は未記入	代表者氏名	
	大臣認定		認定番号	1000-0000	グレード		認定年月日 有効期限	年 月 日
使用鋼材	鋼材種別 (最大板厚) (mm)		柱		梁			
			SS	( )	SS 400	( 22 )	ダイアフラム	
SN 490B	( 25 )	SN	( )	SN490C	( 40 )			
STKR	( )	その他	( ) ( )	ベースプレート				
その他	( ) ( )			SN490C	( 40 )			
接合部の概要	主要部材形状	柱	<input type="checkbox"/> 鋼管(角形、円形)	柱 梁の接合方式	<input type="checkbox"/> ブラケットタイプ <input type="checkbox"/> ノンブラケットタイプ		柱 脚 形式	<input type="checkbox"/> 埋込柱脚 <input type="checkbox"/> 根巻き柱脚 <input type="checkbox"/> 露出柱脚
			<input type="checkbox"/> H形鋼 <input type="checkbox"/> その他( )		<input type="checkbox"/> 通しダイアフラム <input type="checkbox"/> 柱通し(内・外ダイアフラム) <input type="checkbox"/> 梁通し <input type="checkbox"/> その他(大臣認定等)			
	部位別接合方法		部位	鋼材		接合方法		
			柱-柱	( BCP325 ) - ( BCP325 ) ( ) - ( )		<input type="checkbox"/> 溶接接合( <input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現場) <input type="checkbox"/> 高力ボルト接合( <input type="checkbox"/> 摩擦 <input type="checkbox"/> 引張)		
			柱-梁	( BCP325 ) - ( SN490B ) ( ) - ( )		<input type="checkbox"/> 溶接接合( <input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現場) <input type="checkbox"/> 高力ボルト接合( <input type="checkbox"/> 摩擦 <input type="checkbox"/> 引張)		
			梁-梁	( SN490B ) - ( SS400 ) ( ) - ( )		<input type="checkbox"/> 溶接接合( <input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現場) <input type="checkbox"/> 高力ボルト接合( <input type="checkbox"/> 摩擦 <input type="checkbox"/> 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)			
<input type="checkbox"/> 被覆アーク溶接 <input type="checkbox"/> ガスシールドアーク溶接 <input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接 <input type="checkbox"/> その他( )				<input type="checkbox"/> 被覆アーク溶接 <input type="checkbox"/> ガスシールドアーク溶接 <input type="checkbox"/> サブマージアーク溶接 <input type="checkbox"/> 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		<input type="checkbox"/> 鋼製タブ					
		<input type="checkbox"/> 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 検第〇〇-(〇)-〇号 CIW 番号					
	検査員	氏名 資格					
	検査率	<input type="checkbox"/> 外観検査 % <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 % <input type="checkbox"/> 内質検査 %					
	検査内容	検査機関が行う検査内容を、溶接前・中・後の項目に分けて記入してください					
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 検第〇〇-(〇)-〇号 CIW 番号				
検査員		氏名 資格					
検査率		<input type="checkbox"/> 外観検査 % <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 % <input type="checkbox"/> 内質検査 %					
検査内容		検査機関が行う検査内容を、溶接前・中・後の項目に分けて記入してください					
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	<input type="checkbox"/> トルシア形高力ボルト	<input type="checkbox"/> 高力六角ボルト	<input type="checkbox"/> 溶融亜鉛めっき高力ボルト <input type="checkbox"/> その他( )
高力ボルト認定番号		JIS B 1186	
接合方法	<input type="checkbox"/> 摩擦接合 <input type="checkbox"/> 引張接合	<input type="checkbox"/> 摩擦接合 <input type="checkbox"/> 引張接合	<input type="checkbox"/> 摩擦接合 <input type="checkbox"/> 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( )	数値を選択するか、カッコ内に数値を記入 ノイノーPL( )	母材( ) スプライスPL( ) フィラーPL( )
ボルトの締付方法	<input type="checkbox"/> トルクコントロール法	<input type="checkbox"/> トルクコントロール法 <input type="checkbox"/> ナット回転法	<input type="checkbox"/> 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)	<input type="checkbox"/> 有 1 試験体： <input type="checkbox"/> 標準試験片 2 摩擦面： <input type="checkbox"/> 自然放置( <input type="checkbox"/> 化学処理( <input type="checkbox"/> 省略：照合用標本との比較による目視確認	<input type="checkbox"/> 工事現場継手に準ずる <input type="checkbox"/> 工事現場継手と同一	<input type="checkbox"/> 工事現場継手と同一 <input type="checkbox"/> ショットブラスト
軸力導入試験 (トルシア型高力ボルト)	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 省略：( )		
重点管理内容			

## 試験・検査の計画

試験・検査等の項目				試験・検査等の項目			
	鉄骨加工業者	工事施工者	検査機関		鉄骨加工業者	工事施工者	検査機関
工場製作	1 鉄骨加工工場の決定				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。