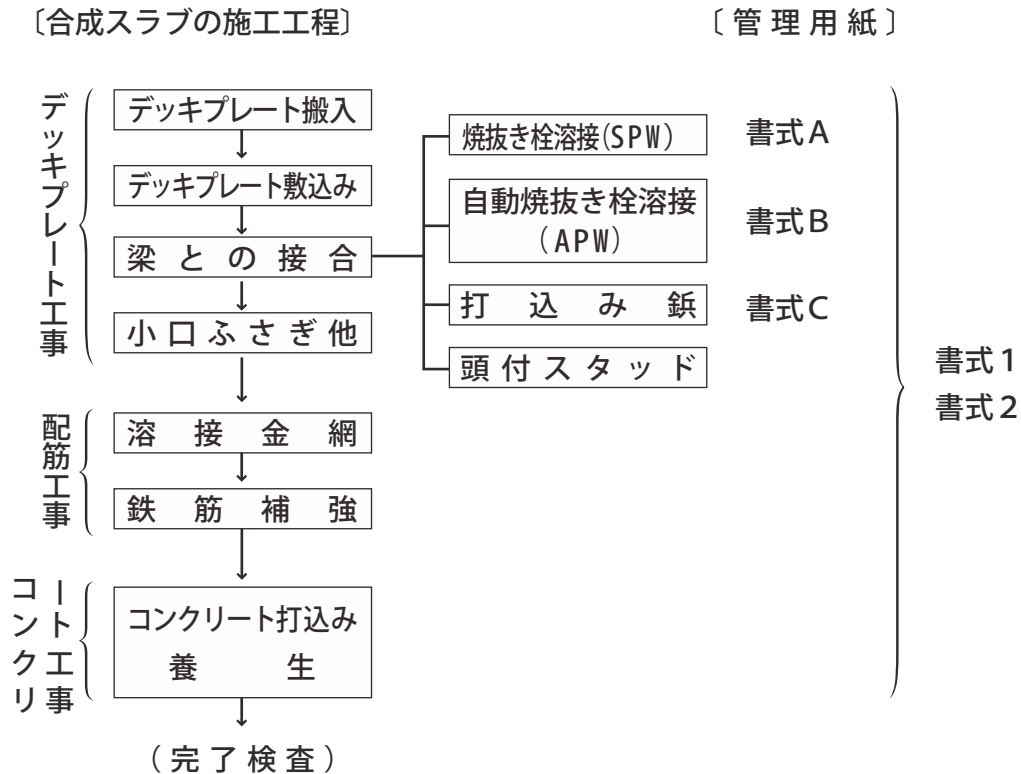


7. チェックシート・検査・報告

合成スラブの施工を正しく管理して頂くための合成スラブの工事検査の管理用紙です。
 施工管理、検査および報告等に利用して下さい。

(1) 工事工程と管理用紙



(2) 管理用紙の使い方

書式-A 「焼抜き栓溶接施工結果報告」 (SPWのチェックリスト)

デッキ施工者が焼抜き栓溶接 (SPW) を施工した場合、施工管理者に提出して下さい。

書式-B 「自動焼抜き栓溶接 (APW) のチェックリスト」

デッキ施工者が自動焼抜き栓溶接を施工する場合の自主管理用に使用して下さい。

書式-C 「打込み鋌のチェックリスト」

デッキ施工者が打込み鋌を施工する場合の自主管理用に使用して下さい。

書式-1 「合成スラブの施工状況報告書」

確認機関より提出を求められた際に使用する用紙です。工事監理者が施工状況を確認の上記入して下さい。

書式-2 「合成スラブの施工管理項目チェックシート」

工事監理者、施工管理者が合成スラブの全体の管理チェックシートとして使用して下さい。

梁が鉄骨のとき : 「書式-2 (1) 鉄骨造」

梁がRC (SRC) のとき : 「書式-2 (2) RC造」

S・RC併用のとき : 「書式-2 (1) 鉄骨造」 および 「書式-2 (2) RC造」 を使用して下さい。

A 焼抜き栓溶接施工結果報告 1)

書式-A(1)

焼抜き栓溶接施工結果報告

平成 年 月 日

殿

デッキ施工者 会社名

氏名

印

住所

電話

下記建築物の合成スラブ用デッキプレートと梁との焼抜き栓溶接による接合にかかわる検査結果について次のとおり報告します。

| | | | | | |
|-----------|-------|---|------------|--|----------|
| 建築概要 | 工事名称 | | | | |
| | 建設場所 | | | | |
| | 構造・規模 | <input type="checkbox"/> 鉄骨造 <input type="checkbox"/> 鉄骨鉄筋コンクリート造 | | () 階 | |
| デッキプレート概要 | 種類 | <input type="checkbox"/> 溝広タイプ <input type="checkbox"/> 溝狭タイプ | 梁上フランジの概要 | <input type="checkbox"/> 黒皮板厚 () mm <input type="checkbox"/> 一般さび止め塗装 | |
| | 高さ | <input type="checkbox"/> 50 <input type="checkbox"/> 75 | 溶接機 | <input type="checkbox"/> 交流アーク溶接機 (A) <input type="checkbox"/> エンジンウェルダ (A) | |
| | 板厚 | <input type="checkbox"/> 1.2 <input type="checkbox"/> 1.6 | 溶接棒 (φ4mm) | <input type="checkbox"/> JISZ3211E4316 <input type="checkbox"/> JISZ3211E4916 | 電流値 (A) |
| | 表面処理 | <input type="checkbox"/> 亜鉛めっき <input type="checkbox"/> 塗装 | | | |

| 番号 | 検査の日付 | 検査内容 |
|----|-------|--|
| 1 | | 溶接機の選定が正しいことを確認した。 |
| 2 | | 溶接機の電流値を確認した。 |
| 3 | | 低水素系被覆アーク溶接棒を使用した。 |
| 4 | | 径がφ4mmの溶接棒を使用した。 |
| 5 | | 溶接棒は乾燥した新しい棒を使用した。 |
| 6 | | 溶接作業者の資格を確認した。 |
| 7 | | 溶接部の汚れ、水分を除去した。 |
| 8 | | 梁フランジとのすき間は2mm以下であることを確認した。 (梁フランジとのすき間が大きい場合はハンマリングをした) |
| 9 | | 余盛径は18mm以上であることを確認した。 |
| 10 | | デッキプレートの焼切れがないことを確認した。 |
| 11 | | 余盛不足がないことを確認した。 |
| 12 | | 不具合箇所は正しく補修をした。 |
| 13 | | 溶接箇所の位置を確認した。 ・デッキプレート長手方向 ・デッキプレートの端あき ・デッキプレート幅方向 ・梁材のへりあき |
| 14 | 添付図書 | 1) 工事写真 2) 溶接技能者資格証 (写) |
| 15 | 備考 | |

検査者氏名

印


A 焼抜き栓溶接施工結果報告（2）

書式-A(2)

添付図書（例）

溶接技能者資格証（写）

| JIS Z 3801 アーク溶接技術証明書 | | | |
|-----------------------|-----------|--------------|--------------|
| 証書番号 | MA9600000 | | |
| 基本級 | 合格資格 | | 専門級 |
| | A-2F | A-2V A-2H | |
| 氏名 | | | 山田 太郎 |
| 生年月日 | | | 昭和47年10月16日 |
| 現住所 | | | 神奈川県綾瀬市○○○○○ |



工事写真

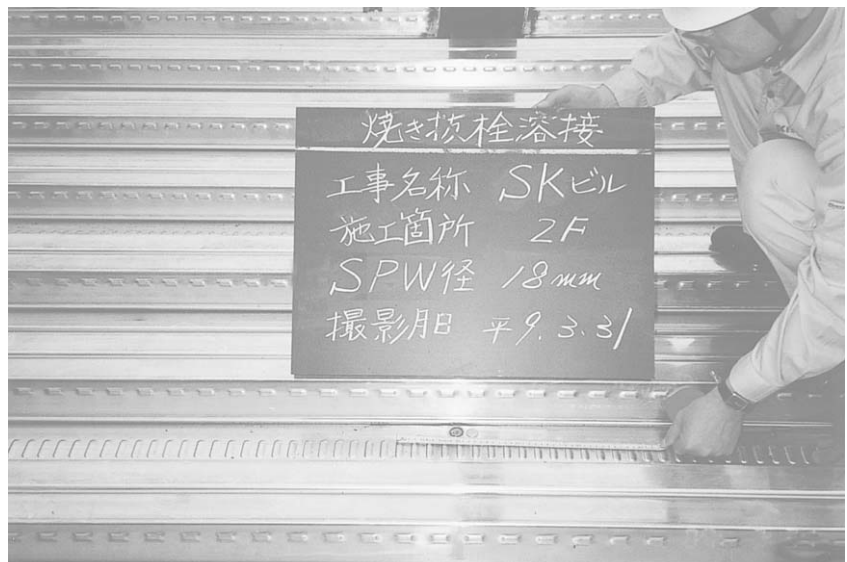
1) 工事施工中写真

- ・ 工事名称
 - ・ 施工箇所
 - ・ 撮影月日
- などを明示
(写真は一例を示す)



2) 焼抜き栓溶接仕上り写真

- ・ 工事名称
 - ・ 施工箇所
 - ・ 撮影月日
 - ・ 余盛径
- などを明示



B 自動焼抜き栓溶接（APW）のチェックリスト

書式-B：自主管理用紙

(施工管理用)
(平成17年3月改訂)

自動焼抜き栓溶接（APW）のチェックリスト

| チェック時期 | 番号 | チェック項目 | 確認 |
|-------------|----|-------------------------------|----|
| デッキプレートの施工時 | 1 | 梁の上面は清掃されているか。(ごみ, 油, 水, その他) | |
| | 2 | 柱回りおよび梁継ぎ手部のデッキプレート受材は付いているか | |
| | 3 | デッキプレートの梁上のかかり代は50mm以上あるか | |
| 焼抜き栓溶接の施工時 | 4 | 電流, 電圧, アークタイムを チェックしたか | |
| | 5 | ワイヤは YGW 11または12か | |
| | 6 | ワイヤ径は $\phi 1.2\text{mm}$ か | |
| | 7 | ノンスパッタ液が準備されているか | |
| | 8 | 溶接部の汚れ, 水分の除去を行ったか | |
| | 9 | 梁とデッキプレートの間隙は 2 mm以下になっているか | |
| | 10 | 余盛り径は $25 \pm 3\text{mm}$ か | |
| | 11 | 所定の位置に溶接されているか | |
| | 12 | デッキプレート長手方向のピッチは正しいか | |
| | 13 | デッキプレート焼切れ等の溶接欠陥はないか | |
| | 14 | 不良個所の修正は正しく行われているか | |
| 特記事項 | | | |

工事名称: _____

施工場所: _____

| | |
|-----|-------|
| 調査日 | 年 月 日 |
| 調査者 | |

C 打込み鉋のチェックリスト

書式-C：自主管理用紙

(施工管理用)
(平成23年10月改訂)

発射打込み鉋のチェックリスト

- ヒルティ鉋
 ドライブビット鉋

| チェック時期 | 番号 | チェック項目 | 確認 |
|-----------------|----|-------------------------------|----|
| デッキプレート の施工時 | 1 | 梁の上面は清掃されているか。(ごみ, 油, 水, その他) | |
| | 2 | 柱回りおよび梁継ぎ手部のデッキプレート受材は付いているか | |
| | 3 | デッキプレートの梁上のかかり代は50mm以上あるか | |
| 発射打込み 鉋の施工時 | 4 | 空包消費許可証はあるか | |
| | 5 | 作業者資格証はあるか | |
| | 6 | 鉋打銃の作動は正常か | |
| | 7 | 梁フランジ厚は6~32mmに入っているか | |
| | 8 | 梁とデッキプレートの間隙は2mm以下になっているか | |
| | 9 | 梁材のへりあきは15mm以上あるか | |
| | 10 | デッキプレートの端あきは25mm以上あるか | |
| | 11 | 所定の位置に打鉋されているか | |
| | 12 | デッキプレート長手方向のピッチは正しいか | |
| | 13 | 鉋立上り長さは規準値内であったか*1 | |
| | 14 | 不良個所の修正は正しく行われているか | |
| 特記事項 | | | |

注*1) 鉋立上り長さの規準値
ヒルティ鉋：8.2~9.8mm
ドライブビット鉋：5.3~10.5mm

工事名称：_____

施工場所：_____

| | |
|-----|-----|
| 調査日 | 年月日 |
| 調査者 | |

合成スラブの施工管理項目・チェックシート（1）

（施工管理用）
（平成23年10月改訂）

書式-2：自主管理用紙（1）鉄骨造

合成スラブの施工管理項目・チェックシート（鉄骨造）

| 区分 | 管理項目 | 内容 | 確認 | 是正 |
|------------|---|---|---------------------------------------|----|
| デッキプレート敷込み | 1. デッキプレートの種類 2. デッキプレートの形状 3. デッキプレートの割付け計画 4. 連続支持 5. 幅調整金物 6. 小口ふさぎ 7. 梁へのかかり代 8. デッキプレート受材 9. デッキプレートと梁とのすき間 10. デッキプレート相互の接合 11. 幅方向割付調整 | 合成スラブ用デッキプレート：板厚(1.2, 1.6) (Z12, Z27, 塗装) 設計図書通りで、著しいねじれや局部変形がないか 割付け計画が出来ているか デッキプレートは、2スパン以上にわたって小梁等で支持されているか（連続支持合成スラブの場合） 調整幅は、200mm以下か 合成デッキ用を使用しているか、谷部をふさいでないか デッキプレート長手方向50mm以上、幅方向50mm以上 （頭付きスタッド使用の場合幅方向30mm以上） 柱回り：FB65×6 (APWの場合はFB65×9) 取付位置はスパン方向 梁継ぎ手部：FB65×6 (APWの場合はFB65×9) 取付位置はスパン方向、幅方向 すき間は2mm以下か デッキプレート相互の接合（嵌合）がしっかりとされているか 幅調整金物とデッキプレートの接合がなされているか | | |
| 梁との接合 | 12. 接合工法の種類 13. 電源の確保 14. 機器の準備等 15. 施工状況の確認 16. 焼抜き栓溶接、打込み鉋施工の良否 | 頭付きスタッド、焼抜き栓溶接 (SPW, APW), 打込み鉋のいずれか 仮設電源：SPW (18KVA), APW (18KVA) 発電機：SPW (インヴェルタ 230A), APW (35KVA 以上) 頭付きスタッド溶接：デッキプレートを事前にアークスポット溶接する 焼抜き栓溶接：溶接機容量SPW (250A以上) ：溶接棒 低水素系 φ4mm他 自動焼抜き栓溶接：「らくらくデッキウェルダ」 ：φ1.2mm ソリッドワイヤ 打込み鉋：専用建設用鉋打ち銃 頭付きスタッド溶接：15° 打撃曲げ試験 SPW (焼抜き栓溶接)：余盛径 (18mm以上) APW (自動焼抜き栓溶接)：余盛径 (25±3mm) 打込み鉋：鉋の立ち上がり長さφ ヒルティ鉋：8.2~9.8mm, ドライブ イット鉋：5.3~10.5mm 施工位置は正しいか、欠陥部分の修正確認は済んだか。 | | |
| | イ) 溝広タイプの場合 ジョイント2ヶ所 中間1ヶ所 大梁 ジョイント1ヶ所(メス側) 中間1ヶ所 小梁 | ロ) 溝狭タイプの場合 大梁 各谷1ヶ所(ジョイント, 中間) 小梁 | ハ) デッキプレート長手方向上 600mm以下 600mm以下 | |
| 配筋工事 | 17. 溶接金網または鉄筋のサイズ 18. 重ね代 19. かぶり厚さの確保 20. 耐火補強鉄筋 21. 開口部補強と補強筋 | 設計図書との照合 (径6-150×150, 径6-100×100, D10-200×200) 溶接金網 1メッシュ+50mm 異形鉄筋 45dmm スラブ上面から30mm 単純支持合成スラブ：デッキプレート各溝に耐火補強筋 D13を配筋 (耐火構造 1時間溝狭デッキは、山上15mmに溶接金網-2段) デッキプレートおよびコンクリートの補強配筋は、設計図書通りか | | |
| コンクリート工 | 22. 漏れ止め 23. 種類、スランプ 24. スラブ厚 25. 養生 | デッキプレート端部、切り欠き部に漏れ止めを行っているか 普通コンクリート、軽量コンクリート、スランプは確認したか スラブ厚さは、設計図書通り確保されているか コンクリート打込み後に、荷重、振動を与えない | | |

| | |
|-----|-------|
| 調査日 | 年 月 日 |
| 調査者 | |

合成スラブの施工管理項目・チェックシート（２）

書式－２：自主管理用紙（２）ＲＣ造

（施工管理用）
（平成17年3月改訂）

合成スラブの施工管理項目・チェックシート（ＲＣ造）

| 区分 | 管理項目 | 内 容 | 確認 | 是正 |
|-----------|--|---|----|----|
| デッキプレート工事 | 1. デッキプレートの種類 2. デッキプレートの形状 3. デッキプレートの割付け計画 4. 幅調整金物 5. 小口ふさぎ 6. RC梁コンクリートへののみ込み 7. 型枠への釘止め 8. デッキプレート相互の結合 9. 幅方向割付け調整 | 合成スラブ用デッキプレート（溝広タイプ）： 板厚（1.2, 1.6）, (Z12, Z27, 塗装) 設計図書通りで、著しいねじれや局部変形がないか 割付け計画が出来ているか 調整幅は、200mm以下か 合成スラブ用デッキプレートを使用しているか。 谷部を塞いでないか デッキプレート長手方向30mm, デッキプレート幅方向10mm以上 デッキプレートは型枠に釘等で確実に止めているか デッキプレート相互の接合（嵌合）がしっかりとされているか 幅調整金物とデッキプレートの接合がなされているか | | |
| 配筋工事 | 10. 溶接金網または鉄筋のサイズ 11. 端部補強鉄筋 12. 重ね代 13. かぶり厚さの確保 14. 耐火補強鉄筋 15. 開口部補強と補強筋 | 設計図書との照合（径6-150×150, 径6-100×100, D10-200×200） RC梁部の端部補強配筋はされているか 溶接金網1メッシュ+50mm 異形鉄筋45dmm スラブ上面より30mm 単純支持合成スラブ：デッキプレート各溝に耐火補強筋 D13を配筋 デッキプレートおよびコンクリートの補強は、設計図書通りか | | |
| コンクリート工事 | 16. 漏れ止め 17. 種類、スランプ 18. スラブ厚 19. 養生 | デッキプレート端部、切り欠き部に漏れ止めを行っているか 普通コンクリート、軽量コンクリート、スランプは確認したか スラブ厚さは、設計図書通り確保されているか コンクリート打設後に、荷重、振動を与えない | | |

| | |
|-----|-------|
| 調査日 | 年 月 日 |
| 調査者 | |