

新・焼抜き栓溶接施工結果報告

年 月 日

殿

デッキプレート施工者 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新・焼抜き栓溶接による接合に関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 要	種 類	<input type="checkbox"/> 溝広タイプ(EZ50、EZ75、HYPER) <input type="checkbox"/> 溝狭タイプ(EV50)	梁 上 フ ラ ン ジ の 要 概	<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 <input type="checkbox"/> 120	溶 接 機	<input type="checkbox"/> 交流アーク溶接機(A) <input type="checkbox"/> エンジンウエルダ(A)	
	板 厚	<input type="checkbox"/> 1.0 <input type="checkbox"/> 1.2 <input type="checkbox"/> 1.6	溶 接 棒 (ϕ 4mm) JIS Z 3211	<input type="checkbox"/> E 4316 <input type="checkbox"/> E 4916	電 流 値 (A)
	表 面 処 理	<input type="checkbox"/> 亜鉛メッキ <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 ϕ 4mm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

溶接技能者資格証(写)



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



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

