

鉄骨造中間検査チェックシート

検査項目	内 容	検査		市 役 所 用				
		日付		検査方法	結 果		修正 月日	
		施 工 者	監 理 者		良 否			
				A:目視	一次	二次		
		C:監理報告		スクリーニング	スクリーニング			
確認後の構造的 変更箇所の有無				C				
上記対応				C				
他 工 程 部 門	基礎 工 事	支持地盤	a) 支持地盤の位置、種類、地耐力確認			A・C		
		基礎形状	b) 基礎の種類、杭の工法・長さ・径・位置・ 偏心の確認			A・B・C		
		種類 ベース	c) ベース寸法、主筋の径・本数・位置・偏 心による補強の確認			A・B・C		
		地中梁	d) 地中梁の断面寸法・主筋径・本数・位置・ 定着方法・継手(位置・長さ)、 あばら筋の位置・径・間隔・形状、結束、 偏心による補強の確認			A・B・C		
	RC工事	a) 柱の位置、寸法確認			A・C			
		b) かぶり厚さの確保 イ) スペーサーの数と位置 ロ) 部所ごとの厚さ			A・B・C			
		c) 鉄筋の材質の確認			A・B・C			
I 報 告 書 審 査 に よ る 確 認 事 項	①加工工場の 選定	建築物の規模等の条件に見合った類別で あること				C		
	②材料の品質 確認	鋼材、高力ボルトセット、溶接材料の規 格・品質の確認				C		
	③組立精度の 確認	開先角度・ルート面・ルートギャップ・くい 違い等の精度					C	
	④製品検査 I (部材の寸法 精度測定)	部材の寸法・精度					C	
	⑤高力ボルト 接合部の処理	高力ボルト接合部の摩擦接合面の処理、 ボルト孔の径・ピッチ等					C	
	⑥製品検査 II (溶接接合部 の品質)	外観検査と超音波探傷検査結果					C	

検査項目	内 容	検査		市 役 所 用			修正 月日	
		施工者	監理者	検査方法	結 果			
					A:目視	良		否
				B:計測		一次		二次
C:監理報告	スクリーニング	スクリーニング						
1 全体	①加工工場の類別	表示板による加工工場の類別グレード確認			A・C			
	②部材の配置	柱、梁、ブレース、床版等の配置(確認添付図書との照合)			A・C			
	③部材の寸法・形状	柱、梁、ブレース、床版等の寸法・形状(確認添付図書との照合)			A・B・C			
	④建方精度				A・C			
II 現場検査事項	①工場溶接部分の外観・形状	a) 溶接継目の種類(突合せ溶接・隅肉溶接)			A・B・C			
		b) 溶接継目のくい違い			A・B・C			
		c) アンダーカット・へこみ等の断面欠損			A・B・C			
		d) 割れ			A・B・C			
		e) その他の溶接部の外観・形状			A・B・C			
	②現場溶接部分の組立精度の確認	開先角度・ルート面・ルートギャップ・くい違い等の精度			C			
	③現場溶接部分の製品検査	外観検査と超音波探傷検査結果			C			
	④現場溶接部分の外観・形状	a) 現場溶接部の部位			A・C			
		b) 溶接継目の種類(突合せ溶接・隅肉溶接)			A・B・C			
		c) 溶接継目のくい違い			A・B・C			
		d) アンダーカット等の断面欠損			A・B・C			
		e) 割れ			A・B・C			
		f) その他の溶接部の外観・形状			A・B・C			
3 ボルト接合部	①トルシア形ボルト	a) 現場受入検査(トルク係数値の確認・導入張力確認試験)			C			
		b) ボルトの径・本数・スプライス数・ピッチ・縁あき			A・C			
		c) 締付状態の確認(肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態)			A・C			
	②JIS形六角ボルト	a) 締付機器の調整、現場受入検査(導入張力確認試験)			C			
		b) ボルトの径・本数・スプライス数・ピッチ・縁あき			A・C			
		c) 締付状態の確認(肌すきの有無・マーキングの状態)			A・C			

検査項目	内 容	検査		市 役 所 用						
		日付		検査方法	結 果		修正			
		施 工 者	監 理 者		良 否					
				A:目視	一 次	二 次				
B:計測	スクリーニング				スクリーニング	月 日				
C:監理報告										
II 現場 検査 事項	4 ブレース 接合部	ブレース接合部の形式・板厚・材質・補剛材 等				A・C				
	5 柱脚 接合部	a)	柱脚接合工法の確認 (認定工法→)				A・C			
		b)	アンカーボルトの定着長さ、保持・埋込 方法 ベースプレートの材質・形状・板厚				A・C			
		c)	アンカーボルトの材質・径・本数・配置 とナットの高さ				A・C			
		d)	アンカーボルトの締付状態				A・C			
		e)	スタッドボルトの径・本数・配置				A・C			
	6 床スラブ 接合部	a)	床構造の形式 (合成スラブ・)				A・C			
b)		シャーコネクター(頭付スタッド) の施工状況・検査結果				A・C				
7 帳壁等の 接合部	緊結金物の取付状況				A・C					
III 不具合の処 理、検査結果と 工事全般の考察										