

## 中間検査チェックシート（鉄骨造）

建築場所（住居表示）			
建築物の名称			
確認年月日・番号		直近の計画変更 年月日・番号	
申請者氏名			
工事監理者所属氏名		係員氏名	
工事施工者所属氏名		係員氏名	

検査項目	検査内容及び判定基準 欄中の*は法令規定事項である重要検査項目を示す	施工者	監理者	検査機関用			
		検査方法	検査方法	検査方法	結果		是正 月日
					一次 良否	二次 良否	

## 他工程部分

基礎工事		中間検査チェックシート（RC造）による						
RC工事		中間検査チェックシート（RC造）による						

## I 報告書審査による確認事項（②～⑥は加工工場における作業に対する確認事項）

①加工工場の選定注③	*	規則1条の3	建築物の規模等認定の条件に見合った生産能力の有無、溶接部の受け入れ検査率の確認	C	C	C			
②指定建築材料の品質規格確認	*	法37	a) 鋼材、高力ボルトセットの規格・品質の確認	C	C	C			
	*	令67	b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否	C	C	C			
③組立精度の確認	*	令67	開先角度、ルート面、ルートギャップ、食い違い等組立時の鉄骨の精度	A・B・C	A・B・C	C			
④製品検査1（鉄骨部材の寸法精度測定）			鉄骨部材の寸法精度（参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準）	A・B・C	A・B・C	C			
⑤高力ボルト接合部の処理	*	令67	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・縁短距離等	A・B・C	A・B・C	C			
⑥製品検査2（溶接接合部の検査）	*	令67	外観検査及び超音波探傷検査の結果確認（参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準、UT基準 注⑦）	A・B・C	A・B・C	C			

## II 現場検査事項

1 全体									
①加工工場の類別	*	規則1条の3	表示版または認定書による加工工場の類別グレード確認	A・C	A・C	A・C			
②指定建築材料の品質規格確認	*	法37	a) 鋼材等の品質規格証明書と現物の照合	A・C	A・C	A・C			
	*	令67	b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否	A・C	A・C	A・C			

③部材の配置	*	令3章 8節	柱、はり、ブレース、床版等の配置（確認図書との照合）	A	A・C	A・C			
④部材の寸法・形状	*	令3章 8節	柱、はり、ブレース、ダイヤフラム、床版等の寸法・形状（確認図書との照合）	A・B	A・B・C	A・B・C			
⑤建て方精度			架構の建て方精度（参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準）	A・B	A・B・C	A・B・C			
<b>2溶接接合部</b>									
①加工溶接部分の外観・形状・寸法 注④	*	令92 令96	a) 溶接継ぎ目の種類（突合せ溶接・すみ肉溶接）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令67	b) ダイヤフラムとフランジのずれ	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令67	c) 突合せ継手の食い違い	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令67	d) アンダーカット	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令67	e) われ	A・B	A・B・C	A・B・C			
				f) その他の溶接部の外観・形状	A・B	A・B・C	A・B・C		
②現場溶接部分の組立精度 注⑥			開先角度、ルート面、ルートギャップ、食い違い等組立時の鉄骨の精度	A・B	A・B・C	A・B・C			
③現場溶接部の製品検査			外観検査及び超音波探傷検査の結果確認（参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準、UT基準 注⑦）	A・B・C	A・B・C	C			
④現場溶接部の外観・形状	*	令3章 8節	a) 現場溶接部の部位（確認図書との照合）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令92 令96	b) 溶接継ぎ目の種類（突合せ溶接・すみ肉溶接）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令67	c) ダイヤフラムとフランジのずれ	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令67	d) 突合せ継ぎ手の食い違い	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令67	e) アンダーカット	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令67	f) われ	A・B	A・B・C	A・B・C			
				g) その他の溶接部の外観・形状（参考：JASS6付則6鉄骨精度検査基準）	A・B	A・B・C	A・B・C		

3高力ボルト接合部 注⑥

①トルシア形	*	令92の2	a) 現場受け入れ検査（トルク係数値確認・導入張力確認試験）実施状況及び保管状況の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令92の2	b) ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認	A	A・C	A・C			
	*	令67	c) ボルト径、孔径、中心距離、縁端距離の確認	A	A・B・C	A・B・C			
	*	令92の2	d) 締め付け状態の確認（肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態の確認）	A	A・C	A・C			
②JIS形六角	*	令92の2	a) 締め付け機器の調整、現場受け入れ検査（導入張力確認試験）の実施状況の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令92の2	b) ボルトの本数、スプライス数、摩擦接合面の確認	A	A・C	A・C			
	*	令67	c) ボルト径、孔径、中心距離、縁端距離の確認	A	A・B・C	A・B・C			
	*	令92の2	d) 締め付け状態の確認（肌すきの有無・マーキングの状態の確認）	A	A・C	A・C			

4ブレース接合部

*	令3章8節	ブレース接合部の形式・板厚・材質・補剛材等の確認	A・B	A・B・C	A・C			
---	-------	--------------------------	-----	-------	-----	--	--	--

5柱の脚部の構造

共通	*	令66	柱脚接合工法と仕様の確認（確認図書との照合）	A・B	A・C	A・C			
①露出形式	*	令66	a) アンカーボルトの材質・径・本数とナットの高さの確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令66	b) アンカーボルトの均等な配置の確認	A・B	A・B・C	A・C			
	*	令66	c) 座金の使用、ナットの戻り止め措置の確認	A	A・C	A・C			
	*	令66	d) アンカーボルトの定着長さの確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令66	e) 柱の最下端の断面積に対するアンカーボルト全断面積の割合の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令66	f) ベースプレートの厚さの確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令66	g) アンカーボルトの径・孔径・縁端距離の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
			h) アンカーボルトの締め付け状況の確認	A	A・C	A・C			
②根巻き形式	*	令66	a) 根巻き部分の高さの確認	A・B	A・B・C	A・B・C			

②根巻き形式	*	令66	b) 根巻き部分の立ち上がり主筋の本数及びその頂部のかぎ状架構の確認	A	A・C	A・C			
	*	令66	c) 立ち上がり主筋の定着長さ(根巻き部分・基礎)の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令66	d) 根巻き部分の帯筋(令77②③)	A・B	A・B・C	A・B・C			
			e) スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認	A	A・C	A・C			
③埋込み形式	*	令66	a) 柱の埋込み長さの確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令66	b) 側柱・隅柱のU字型補強筋等による補強の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令66	c) 埋込部分の鉄骨のかぶり厚さの確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
			d) スタッドボルトの径・本数・配置・溶接状況の確認	A	A・C	A・C			
6床スラブ接合部									
	*	令3章8節	a) 床構造の形式(合成スラブ)	A	A・C	A・C			
	*	令3章8節	b) シャーコネクター(頭付きスタッド等)の施工状況・検査結果の確認	A	A・C	A・C			
7帳壁等の接合部									
			緊結金物の取り付け状況の確認	A	A・C	A・C			
Ⅲ不具合の処理及び検査結果工事全般の考察									
Ⅳ添付書類									
<input type="checkbox"/> 製作要領書 <input type="checkbox"/> 鋼材ミルシート <input type="checkbox"/> 鉄骨工事施工結果報告書 <input type="checkbox"/> 鉄骨精度測定結果 <input type="checkbox"/> 溶接部社内検査結果報告書 <input type="checkbox"/> 溶接部受入検査結果報告書(第三者検査) <input type="checkbox"/> 写真									

注① 検査機関とは、建築主事または指定確認検査機関をいう。

注② 検査の方法

A：目視検査（工事現場での目視による検査）

B：計測検査（工事現場で簡易な計測機器を用いた検査）

C：報告（工事監理者の場合は施工者による報告、検査機関の場合は工事監理者による報告）

注③ 鉄骨加工工場については、規則第1条の3に基づく大臣認定制度がある。この認定により、添付図書の一部が省略できる。

注④ 当該工事の構造耐力上主要な部分のうち、工場で溶接された部分。

注⑤ 当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に現場溶接を用いる場合のみ記入する。以下の③及び④も同様。

注⑥ 当該工事で構造耐力上主要な部分の接合に用いる高力ボルト等を選択して記入する。

注⑦ UT基準：日本建築学会「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査基準」