

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 月日・番号	年	
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		
<b>I 全体</b>									
共通	*	令3章 8節	a) 柱、はり、壁、スラブの位置の確認	A	A・C	A・C			
	*	令79	b) かぶりの厚さの確保	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令37	c) 鉄筋の材質 (JIS規格) の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令37	d) コンクリートの材質 (JIS規格) の確認	C	C	C			
	*	令37	e) 鉄骨の材質 (JIS規格) の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
<b>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)</b>									
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			
<b>II 地盤・基礎</b>									

支持地盤	*	令38 令93	a) 支持地盤の位置、種類、地耐力等の確認	A・B・C	A・B・C	A・C			
基礎・くいの種類、配筋	*	令38 令73 令77 の2 令78	b) 基礎の種類、くいの工法、長さ、径、位置、くい頭処理、偏心による補強等の確認 ベース寸法、主筋の径、本数、位置、定着等の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
地中ばり	*	令38 令73 令78	c) 地中ばりの断面寸法、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、偏心による補強等の確認（参考：配筋指針「基礎」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			

Ⅲ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			
②指定建築材料の品質規格確認	*	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			

2 溶接接合部

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⑤			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			
	*	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			

①柱脚部	*	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	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			
			h) アンカーボルトの締め付け状況の確認	A	A・C	A・C			
	*	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			

IV柱

一般階主筋	*	令77	a) 柱寸法、主筋の径、本数、配置(方向)、偏心による補強等の確認(参考:配筋指針「基礎ばり」等)	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令77	b) 2段筋の位置(間隔)の確認(参考:JASS「鉄筋間隔・あきの最小寸法」等)	A・B	A・B・C	A・B・C			
最上階主筋	*	令73	c) 柱頭鉄筋止まり高さ、主筋の出隅のフックの確認 最上階の主筋のはりに対する定着確認(参考:配筋指針「柱頭(最上)	A・B	A・B・C	A・B・C			
最下階主筋	*	令73	d) 最下階の主筋の基礎に対する定着確認(参考:配筋指針「柱頭(最下階)の配筋」等)	A・B	A・B・C	A・B・C			
定着・継手	*	令73	e) 主筋の継手位置及び長さの確認(参考:JASS5「主筋の継手の位置及び定着」等)	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令73	f) ふかしの大きさによる配筋補強確認(参考:配筋指針「柱・梁の打増しコンクリート補強筋」等)	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令77	g) 鉄筋径、間隔、本数(副帯筋共)及び形状の確認(参考:配筋指針「帯筋、副帯筋の一般形状」等)	A・B	A・B・C	A・B・C			

帯筋			h) 主筋絞り部、折り曲げ部の帯筋補強の確認（参考：配筋指針「柱筋絞り位置と絞り方」等）	A	A・C	A・C			
	*	令77	i) 仕口部分の帯筋の配置確認（参考：配筋指針「帯筋の配筋間隔について」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令77	j) 第一帯筋と柱頭の拘束帯筋の位置確認（参考：配筋指針「帯筋の配筋間隔について」等）	A	A・C	A・C			
	*	令73	k) 帯筋のフック又は溶接の形状、結束の確認（参考：配筋指針「帯筋の一般形状」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			

V 梁（地中梁の検査時はこの項を使用）

はり主筋	*	令78	a) はり断面寸法、はり主筋の径、本数及び位置の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令78	b) 中吊り筋の間隔の確保、長さ確認（参考：JASS5「鉄筋の間隔・あきの最小寸法」及び配筋指針「はり端部・中央部の配筋」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
定着・継手	*	令73 令78	c) はり筋の定着長さ、位置確認（参考：JASS5「はり筋の定着」、RC規準「仕口への定着」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令73 令78	d) 重ね継手の位置と長さの確認（参考：JASS5「梁筋の継手の位置」「鉄筋の重ね継手の長さ」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令73 令78	e) はり筋出隅部の鉄筋端部のフック確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
ふかし、貫通孔補強	*	令3章 8節	f) ふかしの補強方法が適切か、貫通孔の位置及び補強の確認（評定品の仕様確認）（参考：配筋指針「柱・梁の打増しコンクリート補強筋」「はりの貫通孔補強」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
あばら筋	*	令78	g) あばら筋の径、本数（副あばら筋共）とピッチの確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令73	h) あばら筋のフック形状、結束の確認（参考：配筋指針「あばら筋の形状」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
片持ちばり	*	令73 令78	i) 片持ちばり主筋の定着、あばら筋位置の確認（参考：配筋指針「片持ちばりの配筋」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
小ばり	*	令73	j) 小ばり配筋の位置と定着確認（参考：配筋指針「小ばりの端部・中央部の配筋」「定着」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			

VI スラブ

スラブ筋	*	令77 の2	a) スラブ厚さの支持条件、寸法、鉄筋のピッチと径の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令77 の2	b) 主筋配置（短辺・長辺とベント配筋）の確認（参考：配筋指針「床スラブ」等）	A	A・C	A・C			
定着・重ね継手	*	令73 令77 の2	c) 定着の長さ与方法（はり定着、隣接スラブ、段差スラブ定着）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令73 令77 の2	d) 片持ちスラブの定着と上端筋位置確保（先端壁有無）（参考：配筋指針「片持ちスラブ」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令73 令77 の2	e) 継手の位置と長さ（参考：配筋指針「床スラブ継手位置」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
補強筋等			f) スラブの出入隅部の補強（参考：配筋指針「床スラブに関するその他の事項」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令3章 8節	g) 開口部補強配筋確認（参考：RC規準」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
			h) 階段部配筋と補強筋確認（参考：配筋指針「階段」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			

Ⅶ壁

壁筋	*	令78 の2	a) 壁厚、鉄筋径、ピッチ、位置（土圧壁主筋、階段受け筋）の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
定着・重ね継手	*	令73 令78 の2	c) 定着確認（はり、柱、スラブ、壁定着）（参考：JASS5及び配筋指針「壁筋の継手の位置」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
補強筋等	*	令78 の2	d) 開口補強配筋確認（参考：配筋指針「壁開口補強」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令3章 8節	e) スリット（完全、部分）の位置、形状及び配筋確認（参考：構造規定「スリットの配置及び詳細」等）	A・B	A・B・C	A・B・C			

Ⅷその他

設備配管等			a) 設備配管（CD管等）の配置確認	A	A・C	A・C			
ガス圧接継手	*	令73 告 1463	b) 圧接部の長さ及び膨らみの直径、圧接面のすれ、鉄筋中心軸の偏心量の確認	A・B	A・B・C	A・B・C			
	*	令73	c) 圧接部の検査（引張試験、超音波探傷検査等）の検査箇所、検査率、合格率等の確認（参考：JASS5「ガス圧接継手」等）	C	C	C			
特殊鉄筋継手			d) 認定、評定工法の仕様及び継手性能の確認	A・B	A・B・C	A・C			
	*	告 1463	e) 評定、評定品以外の場合の、モルタル、グラウト材又はトルク確認	A	A・C	A・C			

型枠並びに既存打設部分状況確認	*	令37 令79	f) 型枠及び支柱の締付け、清掃状況確認（参考：JASS5「型枠の検査」等）	A	A・C	A・C			
	*	令37 令79	g) ジャンカ処理、型枠等木片撤去補修確認（参考：JASS5「不具合とその修理方法の例」等）	A	A・C	A・C			
	*	令3章 8節	h) 基礎、柱、はり、床板、壁の躯体寸法の確認	B	B・C	B・C			
	*	令76	i) 型枠支柱存置期間の確認	A	A・C	A・C			
		令75 令76	j) コンクリート打設後の養生（参考：JASS5「養生」等）	A	A・C	A・C			
	*	令72 令74	k) コンクリートの調合及び圧縮強度の確認（参考：JASS5「養生」等）	C	C	C			

IX 不具合の処理及び検査結果工事全般の考察

--

X 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」