

中間検査チェックシート（鉄骨造用）

検査項目		検査内容		検査日付 施工者	監理者		備考	
					検査方法※1	結果		
報告書審査による確認事項	加工工場の選定	規則第1条の3	建築物の規模などの条件に見合った類別であること		C	適・不適		
	材料の品質確認	法第37条	鋼材、高力ボルトセット、溶接材料の規格・品質などの確認		A・B・C	適・不適		
	組立精度の確認	令第67条	開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度		A・B・C	適・不適		
	製品検査1（部材の寸法精度測定）	令第67条	部材の寸法精度（JASS6附則6）		A・B・C	適・不適		
	高力ボルト接合部の処理	令第67条	高力ボルト接合部の摩擦接合面の処理、ボルト孔の径・ピッチなど		A・B・C	適・不適		
	製品検査2（溶接接合部の品質）※2	令第67条	外観検査及び超音波探傷検査結果（JASS6附則6）		A・B・C	適・不適		
現場検査事項	地盤・基礎	材料	法第37条	鉄筋の品質（JIS規格）の確認		A	適・不適	
			法第37条	コンクリートの材質（JIS規格）の確認		C	適・不適	
		支持地盤	令第38条 令第93条	支持地盤の位置、種類、地耐力の確認		A・B・C	適・不適	
		基礎・杭	令第38条 令第73条 令第37条の2 令第78条	基礎種類、杭工法、長さ、径、位置、偏心による補強の確認		A・B・C	適・不適	
				ベース寸法、主筋径、本数、位置、定着の確認		A・B・C	適・不適	
		地中梁	令第38条 令第37条 令第78条	断面寸法の確認		A・B・C	適・不適	
	主筋径、本数、位置、定着方法、継手（位置、長さ）、偏心による補強の確認				A・B・C	適・不適		
	鉄骨全体	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・B・C	適・不適	
		部材の配置	令3章8節	柱、梁、ブレース、床板等の配置		A・B・C	適・不適	
		部材の寸法・形状	令3章8節	柱、梁、ブレース、床板等の寸法・形状		A・B・C	適・不適	
		建方精度		架構の建て方精度		A・B・C	適・不適	
	溶接接合部	工場溶接部分の外観・形状※2	令第92条 令第96条	溶接継目の種類		A・B・C	適・不適	
令第67条			溶接継目の食い違い		A・B・C	適・不適		
令第67条			アンダーカット、へこみ等の断面欠損		A・B・C	適・不適		
令第67条			われ		A・B・C	適・不適		
令第67条			その他の溶接部の外観・形状		A・B・C	適・不適		
現場溶接部分の組立精度の確認※3		令第67条	開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度		A・B・C	適・不適		
現場溶接部分の製品検査※3		令第67条	外観検査及び超音波探傷検査結果		A・B・C	適・不適		
現場溶接部分の外観・形状※3		令3章8節	現場溶接部の部位		A・B・C	適・不適		
		令第92条 令第96条	溶接継目の種類（突合せ溶接・隅肉溶接）		A・B・C	適・不適		
		令第67条	溶接継目のくい違い		A・B・C	適・不適		
		令第67条	アンダーカット等の断面欠損		A・B・C	適・不適		
		令第67条	われ		A・B・C	適・不適		
	令第67条	その他の溶接部の外観・形状		A・B・C	適・不適			

現場 検査 事項	ボルト 接合	トルシア形ボルト	令第92条の2	現場受入検査（トルク係数値確認・導入張力確認試験）	A・B・C	適・不適
			令第92条の2 令第67条	ボルトの径、本数、スプライス数、ピッチ・縁あき	A・C	適・不適
			令第92条の2	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	適・不適
		JIS形六角ボルト	令第92条の2	締付機器の調整、現場受入検査（導入張力確認試験）	A・B・C	適・不適
			令第92条の2	ボルトの径、本数、スプライス数、ピッチ・縁あき	A・C	適・不適
			令第92条の2	締付状態の確認（肌すき、マーキングの状態）	A・C	適・不適
	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、補鋼材など	A・B・C	適・不適	
	柱脚接合部	令第66条	柱脚接合部の確認	A・B・C	適・不適	
		令第66条	アンカーボルトの保持・埋め込み方法、ベースプレートの材質・形状・板厚	A・B・C	適・不適	
		令第66条	アンカーボルトの材質・径・本数及び配置とナットの高さ	A・B・C	適・不適	
		令第66条	アンカーボルトの締付状態	A・B・C	適・不適	
		令第66条	スタッドボルトの径・本数・配置	A・B・C	適・不適	
	帳壁などの接合部	令第39条	緊結金物の取付状況	A・C	適・不適	

※1 検査方法

A：目視検査（工事現場での目視による検査）

B：計測検査（工事現場での計測による検査）

C：報告（施工者による報告）

※2 工場で溶接された部分

※3 現場溶接がある場合のみ記入してください