

中間検査チェックシート (鉄骨造) 1 / 2

板橋区都市整備部建築指導課

確認受付番号 : 確認申請 ・ 計画通知 第 _____ 号

中間検査申請日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

申請者 :

中間検査日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

工事監理者 (中間検査申請書第一面に記載の工事監理者氏名)

このチェックシートは、中間検査申請書の第四面を補完するもので、記載事項は事実に相違ありません。

1 基礎工事・鉄筋コンクリート工事の部分

検査項目	検査内容	検査日付		検査機関用				
		施工者	監理者	検査方法 ※1		結果 ※2		是正 月日
				A: 目視検査 B: 計測検査 C: 監理者報告	一次 良否	二次 良否		
1-1 基礎工事	中間検査チェックシート (RC造) による。							
1-2 RC工事	中間検査チェックシート (RC造) による。							

2 現場検査チェックシート

検査項目	検査内容	検査日付	施工者	監理者	検査方法		結果		是正 月日
					A: 目視検査 B: 計測検査 C: 監理者報告	一次 良否	二次 良否		
架構形状、部材の配置	01 構造体の架構、部材の配置、部材の寸法の確認				A・C				
鉄骨加工工場	02 鉄骨製作工場の表示板の表示内容確認				A				
建て方精度	03 建て方精度が JASS6 等に適合していること				A・C				
溶接接合部 ※3 (工場溶接部分)	04 溶接部の外観・形状が JASS6 及び鉄骨精度測定指針に適合していること ※4 現場溶接工事 → 有・無 (有の場合は下欄20から27まで)				A・B・C				
ボルト接合部 ※4	①トルシア形	05 位置の確認 (アンカーボルトの位置の確認も含む)			C				
	②JIS形六角	06 ボルトの径、本数、スプライス数、ピッチ・縁あき			A・B・C				
		07 締付け状態の確認 (肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態)			A・C				
		08 締付け機器の調整、現場受け入れ検査 (導入張力確認試験)			C				
		09 ボルトの径、本数、スプライス数、ピッチ・縁あき			A・B・C				
		10 締付け状態の確認 (肌すきの有無・マーキングの状況)			A・C				
ブレース接合部	11 ブレース接合部の形状・板厚・材質・補剛材等				A・C				
現場検査 柱脚接合部	12 柱脚接合工法の確認 (認定工法 →)				A・C				
	13 アンカーボルトの保持・埋込み方法、ベースプレートの材質・形状・板厚				A・C				
	14 アンカーボルトの材質・径・本数及び配置とナットの長さ				A・C				
	15 アンカーボルトの締付け状態				A・C				
	16 スタッドボルトの径・本数・配置				A・C				
現場検査 床スラブ接合部	17 床構造の形式 (合成スラブ・)				A・C				
	18 シャーコネクター (頭付きスタッド) の施工状況・検査結果				A・C				
現場検査 帳壁等の接合部	19 緊結金物の取付け状況				A・C				
現場検査 溶接部 ※5	20 溶接部位 (柱-柱・はり-はり・)				A・C				
	21 溶接方法・作業姿勢・溶接技能資格者 (技量確認試験あり・なし)				A・C				
	22 溶接管理技術者の配置				A・C				
	23 溶接ステージの設置状況 (風除風防・作業床)				A・C				
	24 溶接機器及び溶接用電源の設置状況				A・C				
	25 組立精度の管理 (組立溶接、開先角度、ルートギャップ、食違い)				A・C				
	26 溶接中の管理 (電流・電圧・予熱・湿度対策等)				A・C				
27 溶接接合部の品質 (外観検査及び超音波探傷検査結果が JASS6、鉄骨精度測定指針、UT規準 (※6) に適合していること)				A・B・C					

検査担当者氏名 _____

3 東京都建築基準法施行細則第15条の4に基づく鉄骨工事施工結果報告書による審査事項

検査項目	検査内容	検査日付		検査機関用					
		施工者	監理者	検査方法 ※1 A：目視検査 B：計測検査 C：監理者報告	結果 ※2		是正 月日		
					一次 良否	二次 良否			
鉄骨部分及び接合部の品質確認	加工工場の選定	28	建築物の規模等の条件に見合った類別であること			C			
	材料の品質確認	29	鋼材、高力ボルトセット、溶接材の規格・品質等の確認			C			
	製作要領書の確認	30	使用材料、品質保証体制、品質管理・検査方法、不具合措置方法			C			
	溶接技能者の資格	31	溶接方法、使用鋼材の板厚、溶接姿勢等の条件を満たす資格			C			
	溶接方法の承諾	32	使用鋼材の材質・板厚等の条件に見合った溶接方法			C			
	組立検査	33	開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等の精度			C			
	溶接条件の検査	34	電流・電圧、予熱等			C			
	製品検査①（部材の寸法精度測定）	35	部材の寸法精度			C			
		36	高圧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			
製品検査②（溶接接合部の品質）	37	外観検査及び超音波探傷検査結果の確認（JASS6、鉄骨精度測定指針及びUT規準に適合していることの確認）			C				

4 考察等

不具合の処理及び検査結果、工事全般の考察	-----

添付図書	<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"/> 工程写真 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

※1 検査の方法（A：工事現場で目視により検査する B：工事現場で検査機器等を用いて計測検査する C：工事監理報告等による）

※2 結果：1次及び2次の意味は、当初の検査（1次）で図書等との不調合を指摘された場合に、手直し等によって対応して2次チェックを受けた場合

※3 工場で溶接された部分

※4 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

※5 現場溶接がある場合のみ記入

※6 UT規準：日本建築学会「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規準」