

# 中間検査チェックシート

交付番号

建築主名

監理者名

印

## 意匠

### 1 敷地

面積 変更があった 確認申請と同じ ※○に $\checkmark$ でチェック  
形状 変更があった 確認申請と同じ  
平均地盤面 変更があった 確認申請と同じ

### 2 配置

壁面から敷地境界線までの距離 (東 m、南 m、西 m、北 m)

### 3 高さ

平均地盤面からの建築物の高さ (最高の高さ m、軒の高さ m)

### 4 建築物の形態

立面 変更があった 確認申請と同じ  
断面 変更があった 確認申請と同じ

## 設備

避雷設備の接地極の位置、材料、抵抗値 確認していない 確認した  
排水管が公共下水道等に適正に連結されているか 確認していない 確認した  
浄化槽の位置、機種 確認していない 確認した

変更届・計画変更確認申請 申請していない 申請した

変更の内容

監理者が検査をして、不合格にしたこと。そして、どのように訂正させたのか

## 中間検査チェックシート（鉄骨造）

### 0 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 A:目視検査 B:計測検査 C:工事監理報告等	結果※2		修正 月日
					1次 良否	2次 良否	
0-1 基礎工事	2.1.1 中間検査チェックシート（RC造）による						
0-2 RC工事	2.1.1 中間検査チェックシート（RC造）による						

### 1 現場検査チェックシート

現場検査	架構形状、部材の配置	0.1 構造体の架構、部材の配置、部材の寸法等の確認			A・C		
	鉄骨加工工場	0.2 鉄骨製作工場の表示板の表示内容確認			A		
	建て方精度	0.3 建て方精度がJASS6等に適合していること			A・C		
ボルト接合部	※3 ①トメ形	0.4 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3.0から3.7）			A・B・C		
		0.5 現場受け入れ検査（トルク係数値確認・導入張力確認試験）			C		
		0.6 ボルトの径、本数、スプライス数、ピッチ・緩あき			A・B・C		
	※3 ②JIS形六角	0.7 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		
		0.8 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）			C		
		0.9 ボルトの径、本数、スプライス数、ピッチ・緩あき			A・B・C		
	プレース接合部	0.10 締付け状態の確認（肌すきの有無・マーキングの状態）			A・C		
		1.1 プレース接合部の形式・板厚・材質・補剛材等			A・C		
	柱脚接合部	1.2 柱脚接合工法の確認（認定工法→ )			A・C		
		1.3 アンカボルトの保持・埋め込み方法、ベースプレートの材質・形状・板厚			A・C		
1.4 アンカボルトの材質・径・本数及び配置とナットの高さ				A・C			
1.5 アンカボルトの締め付け状態				A・C			
1.6 スタッドボルトの径・本数・配置				A・C			
床スラブ接合部	1.7 床構造の形式（合成スラブ・ )			A・C			
	1.8 シヤコネクター（頭付きスタッドその他）の位置・施工状況・検査結果			A・C			
帳壁等の接合部	1.9 緊結金物の取り付け状況			A・C			
現場溶接部	※5	2.0 溶接部位（柱-柱・はり-はり・ - - - )			A・C		
		2.1 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		
		2.2 溶接管理技術者の配置			A・C		
		2.3 溶接ステージの設置状況（風除風防・作業床）			A・C		
		2.4 溶接機器及び溶接用電源の設置状況			A・C		
		2.5 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		
		2.6 溶接中の管理（電流・電圧・予熱・湿度対策等）			A・C		
		2.7 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		

2 東京都建築基準法施行細則第14条に基づく鉄骨工事施工結果報告書による審査事項（ 年 月 日第 号審査済み）

鉄骨部材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、溶接材料の規格・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			
	溶接方法の承認	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、食い違い等の精度				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			
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				

3 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"/> 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"/> 鉄骨精度測定結果 <input type="checkbox"/> 写真

→ 都細則第14条に基づく報告による

- ※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）で図書等との不整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」