

II 鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果

a. 検査等の項目		b. 実施した試験・検査等の方法 (実施した項目をチェック)		c. 検査等の実施年月日						
				社内検査 ③2		受入検査 ③3				
				鉄骨加工工場	工事施工者	工事監理者	検査機関等			
1 工場 製 作 時 に お け る 鉄 骨 製 品 の 受 入 検 査 等 の 実 施 状 況	鉄骨加工工場の決定		□書類審査 □大臣認定等のランク確認 □工場実施調査		-					
	鉄骨製要領書・工作図の承認		□設計図書との照合 □図書審査							
	溶接方法の承認		□製要領書審査 □承認試験							
	溶接技能者の承認		□資格証の確認 □溶接条件と資格の適合 □技量確認試験(実施・他工事資料参考)							
	使用鋼材等の受入検査		□ミルシートの確認 □立会検査 □鋼材判別器 □材質試験 □()							
	使用材料・製品等の受入検査 (高力ボルト・スタッドボルト・その他)		□ミルシート確認 □製品確認 □立会検査 □()							
	現寸検査等		□テープ合わせ □床上現寸図 □工作 図審査 □定規・型板検査 □()							
	切断後の鋼材材質の確認		□マーキング確認 □切板発注指示書確認 □確認試験 □()							
	組立 検査	□開先形状・角度 □ルート面・ルート間隔 □肌すき・食違 □仕口部のずれ □裏当て金・エンドタブ □スカラップ工法 □スカラップ形状・寸法 □仮付け溶接 □内ダイヤの取り付け		□目視 □溶接ゲージ □スケール						
		(以下の項目は、2節目以降の組立検査時に確認する。)		□製作要領書の確認 □温度チョーク □()						
□ボルトの孔径 □孔心・孔間隔のずれ □摩擦接合面の確認		□目視 □ゲージ								
鉄骨 製品 の 受 入 検 査	□部材の社内検査実施状況の 確認		□製品の社内検査報告書確認							
	□部材裏面検査 □部材寸法検査 □取り合い部検査 □スタッド溶接検査 □高力ボルトの締め付け検査 □スラグ・スパッタの除去 □()		□目視 □ゲージ・スケール □打撃曲げ試験							
溶 接 部 の 品 質	□外観検査(精度・表面欠陥) □超音波探傷検査(内部欠陥)		□目視 □溶接ゲージ □スケール □超音波探傷試験 □()							
	□溶接部の社内検査報告書の確認 社内検査を実施した者の所属・資格・氏名 () ()		受入 検査 結果 の ま と め		□第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書の確認 □契約書等確認 検査を実施した者の資格・氏名() □工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認 「技術者」の資格・氏名()					
1 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法)		2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に 報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法 ・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数 ・検査ロットの合否判定・補修方法等		1 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法) 2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に 報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法 ・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数 ・検査ロットの合否判定・補修方法等						
不具合の処置 及び 検査結果の考察										

現場 工事 時に おける 検査等 の実施 状況	2 鉄骨工事施工要領書の承認		<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> 図書審査				
	溶接方法の承認		<input type="checkbox"/> 製作要領書審査 <input type="checkbox"/> 承認試験				
	溶接技能者の承認		<input type="checkbox"/> 資格証の確認 <input type="checkbox"/> 溶接条件と資格の適合 <input type="checkbox"/> 技量確認試験（実施・他工事資料参考）				
	使用材料・製品の検査 （高力ボルト等）		<input type="checkbox"/> ミルシートの確認 <input type="checkbox"/> 現場軸力導入試験 <input type="checkbox"/> （ ）				
	柱脚部	<input type="checkbox"/> 柱据付け面の状況 <input type="checkbox"/> アンカーボルトの据付け状況 <input type="checkbox"/> 露出型固定柱脚の施工状況 <input type="checkbox"/> （ ）	<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> レベル <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 柱脚メーカーのチェックシート照合 <input type="checkbox"/> （ ）				
	建て方	<input type="checkbox"/> 建入れ直し <input type="checkbox"/> 仮締めボルト <input type="checkbox"/> 倒壊防止措置 <input type="checkbox"/> 建て方精度 <input type="checkbox"/> （ ）	<input type="checkbox"/> 施工要領書等との照合 <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 下げ振り				
	ボルト工事・溶接工事	<input type="checkbox"/> 摩擦接合面の確認 <input type="checkbox"/> 食違い・肌すき検査 <input type="checkbox"/> 1次締め後全数マーキング <input type="checkbox"/> 本締め検査 <input type="checkbox"/> 共廻り・閉め忘れ検査	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> （ ）				
		<input type="checkbox"/> 作業環境等 <input type="checkbox"/> 予熱の実施状況 <input type="checkbox"/> ルート間隔 <input type="checkbox"/> 食違い・仕口部のずれ <input type="checkbox"/> エンドダブ・裏当て金の施工状況 <input type="checkbox"/> 溶接部の外観検査（精度・表面欠陥） <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 <input type="checkbox"/> （ ） <input type="checkbox"/> 合成スラブの施工状況（スタッ ド・焼き抜き線溶接等）	<input type="checkbox"/> 施工要領書との照合 <input type="checkbox"/> 温度チョーク <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 超音波探傷試験 <input type="checkbox"/> （ ） <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験 <input type="checkbox"/> スラブメーカーのチェックシート照合				
	社内検査結果のまとめ	社内検査 <input type="checkbox"/> 実施 <input type="checkbox"/> 省略 <input type="checkbox"/> 溶接部の社内検査報告書の確認 社内検査を実施した者の所属・資格・氏名 （ ）	受入検査結果のまとめ <input type="checkbox"/> 第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書の確認 <input type="checkbox"/> 契約書等確認 検査を実施した者の資格・氏名（ ） <input type="checkbox"/> 工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認 「技術者」の資格・氏名（ ）				
		1 全数検査（検査数 合格数 合格率） （不合格部の補修箇所 補修方法） 2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に 報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法 ・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数 ・検査ロットの合否判定・補修方法等		左記で社内検査実施の場合は、次の1、省略の場合2とする。 1 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に検査報告書を 添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数 ・検査ロットの合否判定・補修方法等 2 全数検査（検査数 合格数 合格率） （不合格部の補修箇所 補修方法）			
不具合の処置 及び 検査結果の考察							

② 左に掲げられた「a. 検査等の項目」欄の項目について、社内検査として実施した項目を「b. 実施した試験・検査等の方法」欄の項目から選んで、をチェックする。「c. 検査等の実施年月日」欄にこれらを実施した月日を記入する。

③ 上記と同様に、3者がそれぞれの立場で、受入検査として実施した項目とこれらを実施した月日を記入する。このうち、工事監理者が自らの業務の一部を他者（本報告書様式第2面の「検査技術者（溶接部以外の受入検査）」欄に記載した技術者注1参照）に依頼して、代行検査等に当たった項目については、工事監理者の欄に検査等の月日と当該「検査技術者」の氏名を記入する。