

鉄骨造中間検査チェックシート NO.1

検査項目		内容	検査日付	工事監理者によるチェック欄					検査員 記入欄	
			工事監理者	検査方法			結果		結果	
				目視検査	計測検査	書類検査 (工事施工 者報告)	適・不適			
							一次検査	二次検査		
部分 他 工程	RC工事	RC造チェックシートによる								
工場 加工 検査 事項	材料の品質	鋼材、溶接材料、高力ボルトの種類、規格、品質								
	組立精度	開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等の精度								
	製品検査1	部材の寸法精度								
	高力ボルト 接合部	摩擦接合面の処理、径・ピッチ・縁あき								
	製品検査2	外観検査および超音波探傷検査結果								
現場 検査 事項	部材の配置	柱、はり、ブレース、床板等の配置								
	部材の寸法・形状	柱、はり、ブレース、床板等の寸法・形状								
	建方精度	架構の建方精度								
溶 接 部	工場溶接部分 の外観・形状	溶接継目の種類								
		溶接継目の食違い								
		アンダーカット								
		割れ								
		その他溶接部の外観・形状(ビード表面の不整、ビット)								
	現場溶接部分 の組立精度の 確認	開先角度、ルート面、ルートギャップ、食違い等の精度								
	現場溶接部分 の製品検査	外観検査および超音波探傷検査結果								
	現場溶接部分 の外観・形状	現場溶接部の部位(位置・形状・寸法)、作業条件								
		溶接継目の種類								
		溶接継目の食違い								
		アンダーカット								
		割れ								
その他溶接部の外観・形状(ビード表面の不整、ビット)										

鉄骨造中間検査チェックシート NO.2

検査項目	内容	検査日付	工事監理者によるチェック欄					検査員 記入欄
		工事監理者	検査方法			結果		結果
			目視検査	計測検査	書類検査 (工事施工 者報告)	適・不適		
						一次検査	二次検査	
ボルト 接合部	トルシア形 ボルト	現場受入検査						
		摩擦接合面の処理、 径・ピッチ・縁あき						
		締付状態の確認						
	JIS形 六角ボルト	現場受入検査						
		摩擦接合面の処理、 径・ピッチ・縁あき						
		締付状態の確認						
ス 接 合 部	フ レ イ	接合部の形式・板厚・材質・補剛材(柱・は り・ブレース端部)						
柱 脚 接 合 部	柱脚接合工法の確認							
	アンカーボルトの保持・埋込方法、ベースブ レートの材質・形状・板厚							
	アンカーボルトの材質・径・本数・および配置 とナットの高さ							
	アンカーボルトの締付状態							
	スタッドボルトの径・本数・配置							
フ 接 合 部	床 ス ラ フ	床構造の形式						
		シヤーコネクター(頭付きスタッド・焼抜き栓 溶接)の施工状況・検査結果						
処 理	不 具 合 の							