

S造 中間検査チェックシート

	検査内容		工事監理者欄		検査方法 A：目視検査 B：測定検査 C：監理報告等	適否		備考
	検査項目	内容	照合日	結果		一次	補正	
① 地盤・基礎	支持地盤	支持地盤の位置、種類、地耐力等			A・C			
	基礎形状・種類	基礎の種類、くいの工法、長さ、径、位置、偏心			A・C			
	ベース	ベース寸法			A・C			
		主筋の径、本数、位置、偏心による補強			A・C			
	地中ばり	地中ばりの断面寸法			A・C			
		主筋径、本数、位置、定着方法、継手（位置、長さ）、編心による補強			A・C			
		あばら筋の位置、径、間隔、形状、偏心による補強			A・C			
	ガス圧接継手	圧接部の形状			A・C			
強度確認				C				
特殊鉄筋継手	継手の施工状況（認定、評定工法）			C				
その他	コンクリートの調合の確認			C				
② 工場組立	材料の品質確認	鋼材、高カボルトセット、溶接材料の規格・品質			C			
	組立精度の確認	開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度			A・C			
	製品検査1	鉄骨部材の寸法精度			C			
	高カボルト接合部の処理	高カ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			A・C			
	工場溶接部分の外観・形状	a)溶接継目の種類（突合せ溶接・隅肉溶接）			A・C			
		b)溶接継目のくい違い			A・C			
		c)アンダーカット、へこみ等の断面欠損			A・C			
		d)割れ			A・C			
e)その他の溶接部の外観・形状				A・C				
製品検査2	外観検査及び超音波探傷検査結果			C				
③ 現場組立	部材の配置	柱、はり、ブレース、床板等の配置			A・C			
	部材の寸法・形状	柱、はり、ブレース、床板等の寸法・形状			A・B・C			
	建方精度	架構の建方精度			C			
	現場溶接部分の組立精度	開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度			A・C			

	現場溶接部分の製品検査	外観検査及び超音波探傷検査結果			C		
	現場溶接部分の外観・形状	a)現場溶接部の部位			A・C		
		b)溶接継目の種類 (突合せ溶接・隅肉溶接)			A・C		
		c)溶接継目のくい違い、仕口のずれ			A・C		
		d)アンダーカット、へこみ等の断面欠損			A・C		
		e)割れ			A・C		
		f)その他の溶接部の外観・形状			A・C		
④ ボルト 接合部	トルシア形ボルト 接合	a)現場受入検査 (トルク係数値確認・ 導入張力確認試験)			C		
		b)ボルトの径、本数、 スプライス数、ピッチ・縁あき			A・B・C		
		c)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		
	JIS形六角ボルト 接合	a)締付機器の調整、 現場受入検査 (導入張力確認試験)			A・C		
		b)ボルトの径、本数、 スプライス数、ピッチ・縁あき			A・B・C		
		c)締付状態の確認 (肌すきの有無・マーキング の状態)			A・C		
⑤ブレース接合部	ブレース接合部の形式・板厚・ 材質・補剛材等			A・C			
⑥柱脚接合部	a)柱脚接合工法の確認 (認定工法)			A・B・C			
	b)アンカーボルトの保持・ 埋込方法、ベースプレート の材質・形状・板厚			A・B・C			
	c)アンカーボルトの材質・ 径・本数及び配置			A・C			
	d)アンカーボルトの締付状態			A・C			
	e)スタッドボルトの径・ 本数・配置			A・C			
⑦床スラブ接合部	a)床構造の形式 (合成スラブ)			A・B・C			
	b)シアーコネクターの 施工状況・検査の結果報告			A・C			
⑧帳壁等の接合部	緊結金物の取付状況			A・C			