別記様式－５

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 | べース寸法 |  |  | 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 |  |  |  |