

中間検査チェックシート (S造・SRC造)

工事監理者 _____ 印

工事施工者 _____ 印

1 敷地・集団規定関係

検査事項	内 容	確認日		山梨県建設技術センター記入欄	
		施 工 者	監 理 者	指示事項等	確認欄
敷地の安全性	擁壁等の安全				
	敷地の高低差				
敷地と道路の関係	前面道路の幅員				
	接道長さ				
敷地等 容積率 建ぺい率	敷地形状等の確認				
	建築物の配置の確認				
道路斜線等	各部分の高さ				
確認表示板の設置	設置の確認				
	記載内容の確認				
工事現場の危険防止	仮囲い等				
その他					

2 単体規定関係(躯体)

検査事項	内 容	確認日		山梨県建設技術センター記入欄	
		施 工 者	監 理 者	指示事項等	確認欄
基礎工事	中間検査チェックシート(RC造)による				
支持地盤の確認	支持地盤の位置				
	地盤の種類				
	地耐力				
RC工事	中間検査チェックシート(RC造)による				
報告書審査による確認事項	加工工場の選定	建築物の規模等に見合った種別であること			
	材料の品質確認	鋼材、高力ボルトセット、溶接材料の規格・品質等の確認			
	組立精度の確認	開先角度、ルート面、ルート間隔、食い違い等の精度			
	製品検査1(部材の寸法精度測定)	部材の寸法精度(参考: JASS6、鉄骨精度測定指針)			

現場検査事項	製品検査 2 (溶接接合部の品質)	外観検査及び超音波探傷検査結果 (参考: JISS6、鉄骨精度測定指針、UT基準)					
	高力ボルト接合部の処理	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					
	溶接接合部	加工工場の種別	表示板による加工工場の類別グレードの確認				
		部材の配置	柱、はり、ブレース、床版等の配置 (確認添付図書との照合)				
		部材の寸法・形状	柱、はり、ブレース、床版等の寸法・形状 (確認添付図書との照合)				
		建て方精度	架構の建て方精度 (参考: JASS6、鉄骨精度測定指針)				
		工場溶接部分の外観・形状	溶接継ぎ目の種類 (突き合わせ溶接・すみ肉溶接)				
			溶接継ぎ目のくい違い				
			アンダーカット、のど厚不足等の断面欠損				
			割れ				
		現場溶接部分の外観・形状	その他の溶接部の外観・形状 (参考: JASS6、鉄骨精度測定指針)				
		現場溶接部分の組立精度の確認	開先角度、ルート面、ルート間隔、くい違い等の精度				
	外観検査及び超音波探傷検査結果 (参考: JASS6、鉄骨精度測定指針、UT基準)						
	その他の溶接部の外観・形状 (参考: JASS6、鉄骨精度測定指針)						
現場溶接部分の外観・形状	現場溶接部の部位						
	溶接継ぎ手の種類 (突き合わせ溶接・すみ肉溶接)						
	溶接継ぎ目のくい違い						
	アンダーカット等の断面欠損						
現場溶接部分の外観・形状	割れ						
	その他の溶接部の外観・形状 (参考: JASS6、鉄骨精度測定指針)						
	現場受け入れ検査 (現場軸力導入試験)						
ボルト接合部	H/A形	ボルトの径、本数、スライス数、ピッチ・縁あき					
		締め付け状態の確認 (肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態)					
	JIS形 (六角)	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)					
ボルト接合部	JIS形 (六角)	ボルトの径、本数、スライス数、ピッチ・縁あきの確認					
		締め付け状態の確認 (肌すきの有無・マーキングの状態)					
ブレース接合部	ブレース接合部の形式・板厚・材質・補強材等						
柱脚接合部	柱脚接合工法の確認 (認定工法)						

		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・板厚			
		アンカボルトの材質・径・本数・及び 配置とナットの高さ			
		アンカボルトの締め付け状態			
		アンカボルトの径・本数・配置			
現場 検査 事項	床スラブ接合部	床構造の形式 (合成スラブ等)			
		シャコネクター(頭付きスタッドその他) の位置・施工状況・検査結果			
	帳壁の接合部	緊結金物の取り付け状況			
	現場溶接	溶接部(柱・柱、はり・はり、そ の他の部分)			
		溶接方法・作業姿勢・溶接技能資 格者(技能確認試験 有・無)			
		溶接管理技術者の配置			
		溶接ステージの設置状況(風除風 防・作業床)			
		溶接機器及び溶接用電源の設置 状況			
		組立精度の管理(組立溶接、開先 角度、ルトギャップ、くい違い)			
		溶接中の管理(電流・電圧・予熱 ・湿度対策等)			
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基準に適合してい ること)					
その他					

各検査事項ごとに「確認日」の欄に確認した日付を記載してください。

「山梨県建設技術センター記入欄」は記入しないでください。

「ボルト接合」の欄は、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してください。

「現場溶接」の欄は、現場溶接を行った場合のみ記入してください。

3 検査時に必要な図書

必要図書	工事監理報告書	その他、検査に必要な書類 ・目視等で判断できない部分について工事監理の状況 が判断できる資料 ・製作要領書 ・杭工事施工結果報告書 ・鋼材ミルシート ・鉄筋ミルシート ・鉄骨工事施工結果報告書 ・鉄骨精度測定結果 ・溶接部社内検査結果報告書 ・溶接部受け入れ検査結果報告書 ・コンクリート圧縮強度試験結果報告書 ・上記の他、工事監理上重要で工事監理者が確認した 書類等
	評定・評定等の写し 確認図書(副本) 地質調査報告書 その他、検査員が特に必要と認める資料等	