

中間検査チェックシート

建築確認番号			
建築確認年月日	平成	年	月 日
建築場所	つくば市		
建築主氏名			
監理者資格	一級・二級・木造建築士登録第		号
監理者氏名	電話		
施工者氏名	電話		

集団規定(共通)

(つくば市)

検査項目	内 容	確認日付		検査方法 A:目視検査 B:計測検査 C:監理報告	結 果			
		施 者	監 理 者		一次 判定	判定 月日	二次 判定	判定 月日
敷地の 安全性 (法19条) 市条例等	1. がけ又は擁壁の安全性	/	/	A・B・C		/		/
	2. 敷地の高低差	/	/	A・B・C		/		/
敷地と道路 の関係 (法42条43条) 市条例等	1. 前面道路の幅員	/	/	A・B・C		/		/
	2. 接道長さ	/	/	A・B・C		/		/
	3. 敷地内通路	/	/	A・B・C		/		/
敷地面積 容積率 建ぺい率 (法52条53条)	1. 敷地形状の確認	/	/	A・B・C		/		/
	2. 確認添付図書との照合	/	/	A・B・C		/		/
外壁後退等 (法54条)	1. 建物配置の確認	/	/	A・B・C		/		/
道路斜線等 (法52条56条 58条)	1. 各部分の高さの確認 (立面図等との照合)	/	/	A・B・C		/		/
	2. 緩和規定適用の場合の後退部分の外 構制限及び前面道路との高低差等	/	/	A・B・C		/		/
確認表示板 設置 (法89条)	1. 確認表示板の設置及び記載内容の確 認	/	/	A		/		/
工事現場の 危害防止	政令第136条の2の16～第136条の8 仮囲い、防護ネット等	/	/	A		/		/
その他		/	/	A・B・C		/		/

太線枠内は記入しないでください

集団規定（共通）チェックシート解説

1. 中間検査留意事項

- ・ 工事監理者が、工事着工前に選任され、確認済証に添付された図書（以下「確認添付図書」という。）どおりに施工されているかを確認する。
- ・ 建築確認後に計画変更があった場合、計画変更確認等の手続きはされているか。

2. 検査項目の解説

- ・ 擁壁の設置有無及び申請手続きがなされているか確認する。
- ・ 建築基準法第19条について、確認添付図書と整合しているか確認する。
- ・ つくば市建築基準条例第5条について、確認添付図書と整合しているか確認する。
- ・ つくば市建築基準条例第3条、第4条、第8条及び第22条について、確認添付図書と整合しているか確認する。
- ・ 建築基準法施行令第128条、第128条の2及びつくば市建築基準条例第39条、第41条について、確認添付図書と整合しているか確認する。
- ・ つくば市建築基準法等施行細則第20条について、確認添付図書と整合しているか確認する。
- ・ 各部分の高さが立面図等と整合しているか確認する。
- ・ 道路斜線等の緩和を適用している場合は、その条件のとおりか確認する。

以下の建築物については、建築基準法施行令第136条の2の16から第136条の8の規定が適用されるので仮囲い、防護ネット等適切な措置がなされているか確認する。

- ・ 木造で高さが13m若しくは軒の高さが9mを超えるもの
- ・ 木造以外で2以上の階数を有するもの

(鉄骨造)

(つくば市)

検査項目	内 容	確認日付		検査方法 A:目視検査 B:計測検査 C:監理報告	結 果			
		施 者	監 理 者		一次 判定	判定 月日	二次 判定	判定 月日
加工場における品質確認	1 加工場の選定	建築物の規模等の条件に見合った類別であること	/	/	C	/	/	/
	2 材料の品質確認	鋼材、高力ボルトセット、溶接材料の規格	/	/	C	/	/	/
	3 組立精度の確認	開先角度、ルート面、ルートキャップ、食い違い等の精度	/	/	C	/	/	/
	4 製品検査 (部材の寸法精度測定)	部材の寸法精度	/	/	C	/	/	/
	5 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	/	/	C	/	/	/
	6 製品検査 (溶接接合部の品質)	溶接方法、外観検査及び超音波探傷検査結果	/	/	C	/	/	/
現場検査	1 全体	1)加工場の類別	表示板による加工場の類別プレート確認	/	/	A	/	/
		2)部材の配置	柱、梁、ブレース、床版等の配置	/	/	A・C	/	/
		3)部材の寸法・形状	柱、梁、ブレース、床版等の寸法・形状	/	/	A・B・C	/	/
		4)建て方精度	架構の建て方精度	/	/	A・C	/	/
	2 基礎・地盤	1)支持地盤	根伐り底の確認、地耐力等	/	/	C	/	/
		2)基礎形状	a.基礎の種類、杭の工法、長さ、径、位置、杭頭補強、偏心等	/	/	C	/	/
			b.ベース寸法、主筋の径、本数、位置、偏心による補強	/	/	C	/	/
		3)地中梁	断面寸法、主筋径、本数、位置、定着方法、継手(位置、長さ)、あばら筋の位置、径、間隔、形状、偏心による補強等	/	/	C	/	/
	4)立ち上り	断面寸法、主筋径、本数、定着方法、帯筋径、間隔、形状等	/	/	C	/	/	
	3 溶接接合部	1)工場溶接部分の外観・形状	a.溶接継ぎ目の種類(突合せ溶接・すみ肉溶接・まわし溶接)	/	/	C	/	/
			b.溶接継ぎ目の食い違い	/	/	C	/	/
			c.アンダーカット等の断面欠損	/	/	C	/	/
d.われ			/	/	C	/	/	
e.その他の溶接部分の外観・形状			/	/	C	/	/	
f.スリップ、エンドウ、裏あて金物			/	/	C	/	/	
2)現場溶接部分組立精度確認		開先角度、ルート面、ルートキャップ、食い違い等の精度	/	/	C	/	/	
3)現場溶接部分の製品検査		外観検査及び超音波探傷試験検査結果	/	/	C	/	/	
4)現場溶接部分の外観・形状	a.現場溶接部の部位	/	/	A・C	/	/		
	b.溶接継ぎ目の種類(突合せ溶接・すみ肉溶接・まわし溶接)	/	/	A・C	/	/		

検査項目		内 容	確認日付		検査方法 A:目視検査 B:計測検査 C:監理報告	結 果			
			施 工 者	監 理 者		一次 判定	判定 月日	二次 判定	判定 月日
現場検査	3 溶接接合部	4)現場溶接部分の外観・形状	c.溶接継ぎ目の食い違い	/	/	C	/	/	/
			d.アンダーカット等の断面欠損	/	/	C	/	/	/
			e.われ	/	/	C	/	/	/
			f.その他の溶接部分の外観・形状	/	/	C	/	/	/
			g.養生方法	/	/	C	/	/	/
	4 ボルト接合部	1)トルシア型	a.現場受け入れ検査(トルク計数値確認・導入張力確認試験)	/	/	C	/	/	/
			b.ボルトの径・本数、スプライス数、間隔、縁あき、端あき	/	/	A・C	/	/	/
			c.締付け状態の確認(肌すき、ヒンテール破断・マーキングの状態)、摩擦面の処理	/	/	A・C	/	/	/
		2)JIS型六角	a.締付け機器の調整、現場受け入れ検査(導入張力確認試験)	/	/	A・C	/	/	/
			b.ボルトの径・本数、スプライス数、間隔、縁あき、端あき	/	/	C	/	/	/
			c.締付け状態の確認(肌すきの有無・マーキングの状態)、摩擦面の処理	/	/	A・C	/	/	/
	3)中ボルト	ボルト径、本数、ゆるみ止め	/	/	A・C	/	/	/	
	5 ブレース	a.ブレースの形式・板厚・材質・補剛材等	/	/	A・B・C	/	/	/	
		b.ボルト径、本数、たわみのチェック	/	/	A・C	/	/	/	
	6 柱脚接合部	a.柱脚接合工法の良否(認定工法)	/	/	A・C	/	/	/	
		b.ベースプレートの材質・形状・板厚	/	/	A・C	/	/	/	
		c.アンカーボルトの材質・径・本数及び配置、保持・埋め込み方法、締め付け状態(余長)	/	/	A・C	/	/	/	
		d.スタットボルトの径・本数・配置	/	/	A・C	/	/	/	
	7 床スラブ	a.床構造の形式	/	/	A・C	/	/	/	
		b.接合部の施工状況	/	/	A・C	/	/	/	
検査時に必要な図書等		確認添付図書・設計図書 工事写真(施工状況、試験・検査等) その他検査に必要な書類 ・製作要領書 ・溶接部の社内検査報告書 ・溶接部受入検査結果報告書 ・鉄骨精度測定結果報告書 ・杭工事施工結果報告書 ・コンクリート圧縮強度試験結果報告書 ・鉄筋ミルシート ・鉄筋ガス圧接継手引張強度試験成績表 ・その他工事監理者が確認した書類			・鋼材ミルシート				

太線枠内は記入しないでください

鉄骨造チェックシート解説

1. 検査方法

鉄骨工事の中間検査では、構造耐力上主要な部分が確認済証に添付された図書（以下「確認添付図書」という。）のとおり施工されているかを検査する。

検査の方法は、中間検査申請書に添付されたチェックシートにより、目視で確認することを基本とし、必要に応じてスケール等により測定する。なお隠蔽部分については写真等により報告を求める。

2. 検査項目

加工工場における品質確認

1 加工工場の選定

- ・ 鉄骨加工工場の選定にあたっては、当該鉄骨工事に係わる建築物の規模・形状・構造種別・架構形式・使用鋼材の種別と板厚・溶接方法の種別等に対して十分な技術と設備を持ち、有効な品質管理体制を備えていることを確認する。
- ・ 工事監理者や工事施工者が選定にあたってどのような調査を行ったかを確認する。

2 材料の品質管理

- ・ 溶接接合する鋼材、溶接材料（被覆アーク溶接棒・ワイヤ・フラックス・及びガス等）高力ボルトセットの種類・規格・品質等を確認添付図書又は設計図書との照合により確認する。

6 製品検査（溶接接合部の品質）

- ・ 溶接部に関する受入検査の一環として、鉄骨加工工場の自主検査がどのように行われたか、また、不具合部の処置はどのように行われたか等について、鉄骨加工工場が作成した「溶接部の社内検査報告書」等によって確認し評価する。
- ・ 溶接部の品質に関する受入検査は、外観検査（表面欠陥の検出）及び超音波探傷試験（内部欠陥の検出）について行う。溶接部受入検査結果報告で確認する。

現場検査

1 全体

1) 加工工場の種別

- ・ 鉄骨加工工場名を記載した表示板が掲載されていることを確認する。

2) 部材の配置

- ・ 柱、梁、ブレース、床版等各部材の配置が、確認添付図書と整合していることを確認する。この部材配置は、建築物の構造上の性能に対する影響が大きいため慎重にチェックする。

3) 部材の寸法・形状

- ・ 柱、梁、ブレース、床版等各部材の寸法・形状が、確認添付図書と整合していることを確認する。

4) 建て方精度

- ・ 鉄骨精度測定結果報告書により確認する。

2 基礎・地盤

1) 支持地盤

- ・ 確認添付図書により、根切り底の土質、地耐力等を確認する。

2) 基礎形状

- ・ 基礎の種類、配筋状況、型枠組立状況等を確認する。

- ・ 杭工事施工結果報告書等で工法、長さ、径、位置、杭の芯ずれ、杭頭処理や杭頭補強の状況を確認する。
- ・ ベース寸法、主筋の径、本数、間隔及び偏心による補強等を確認する。また、配筋状況及び型枠組立状況等を確認する。

3) 地中ばり

- ・ 断面寸法、主筋の径、本数、位置、定着方法、継手及びあばら筋の位置、径、間隔、形状並びに偏心による補強等を確認する。また、配筋状況及び型枠組立状況等を確認する。

4) 立ち上り

- ・ 断面寸法、主筋の径、本数、定着方法、帯筋径、間隔・形状、アンカーボルトの取付け状況等を確認する。

3 溶接接合部

1) 工場溶接部分の外観・形状

- ・ 突合せ溶接か、すみ肉溶接（部分溶込み溶接、まわし溶接を含む）かについて、確認添付図書（必要に応じて設計図書）と照合する。

3) 現場溶接部分の製品検査

- ・ 溶接部の外観検査及び超音波探傷検査については、工場製作における溶接部の受け入れ検査と同様に行う。ただし、現場溶接工事の場合、工程・工期や溶接作業の進め方等の関係から自主検査が省略され、受け入れ検査のみが実施されるケースが多いため、原則として全数検査が行われていることを確認する。

4) 現場溶接部分の外観・形状

- ・ 現場溶接を採用した接合部の位置・形状・寸法を確認添付図書と照合して目視で確認する。高力ボルト接合から現場溶接接合に変更するケースが増えているので注意する。
- ・ 突合せ溶接かすみ肉溶接（部分溶け込み溶接、まわし溶接を含む）かについて、確認添付図書（必要に応じて設計図書）と照合する。

4 ボルト接合部

1) トルシア型ボルト

- ・ 高力ボルト接合を採用する部位を確認する。
- ・ 高力ボルトの認定番号、ボルト径やメーカーごとにトルク係数値、現場張力導入試験が行われていることを確認する。
- ・ ボルトの径、本数、スプライス数、間隔、縁あき、端あき等について、確認する。
- ・ 締付けに先立ち、摩擦接合面、ボルト径・孔のくい違い・肌すき、ピンテール破断等を確認し、一次締付け後に全数のマーキングを行った上で本締めをしていることを確認する。

2) JIS型六角ボルト

- ・ 高力ボルト接合を採用する部位を確認する。
- ・ ボルト径ごとやメーカーごとに現場張力導入試験が行われていることが望ましい。
- ・ ボルトの径、本数、スプライス数、間隔、縁あき、端あき等について確認する。
- ・ 締付けに先立ち、摩擦接合面、ボルト径、孔のくい違い・肌すき等を確認し、一次締付け後に全数のマーキングを行ったうえで本締めしていることを確認する。
- ・ 本締め検査は、六角高力ボルトの場合にはトルクレンチによる締付けトルクの確認及びマークのずれにより、締付け状態及び共回りの有無を確認することが望ましい。

3) 中ボルト

- ・ ボルト径、本数、締付け状態を確認する。

5 ブレース

- ・ ブレースの構造形式（水平・垂直共、K型、V型、X型等）を照合し、部材の寸法、材質及び接合部（ブレース端部、柱・梁部分の横補剛等）の構造詳細を確認する。
- ・ ボルト径、本数、たわみ等がないか確認する。

6 柱脚接合部

- ・ 柱据付け面の状況、アンカーボルトの据付け状況（径、長さ・取付け位置等）、露出型固定柱脚の施工状況（認定工法の場合は、認定番号、メーカーの設計施工チェックシート等による確認）等について確認する。
- ・ アンカーボルトの据付け保持・埋込み方法は、鋼製フレーム固定法、型枠固定法等が望ましい。ベースプレートの材質・形状・板厚について確認する。
- ・ アンカーボルトの材質・径・本数・配置等について確認する。また、ボルトの余長を確認する。
- ・ スタッドボルトの径、本数、配置を確認する。

7 床スラブ

- ・ 確認添付図書で床構造の形式及び使用部材の種類、板厚等を確認する。
- ・ シアーコネクタ（頭付きスタッド、焼抜栓溶接等）を確認する。