

確認番号	第 確認建築一宮市 号	変更番号	第 確認建築一宮市 号			
建築主						
建築場所						
工事監理者						
変更事項	無 ・ 有（ ）					
※検査日	令和 年 月 日					
※検査員						
※手直し連絡日	令和 年 月 日					
※手直し連絡先						
※手直し完了日	令和 年 月 日					
検査項目	内 容	監理者	※検査員		※修正	備 考
			A：目視検査 B：計測検査 C：監理者報告	適否	月日	
1 敷 地	1 確認表示板の有無		A ・ C			
	2 敷地境界の確認		A ・ B ・ C			
	3 形態の確認		A ・ B ・ C			
	4 地盤盛土の確認		A ・ B ・ C			
	5 セットバック内の塀、擁壁		A ・ B ・ C			
	6 出入口等の確認		A ・ B ・ C			
	7 その他		A ・ B ・ C			
2 建物廻り	1 建物位置の確認		A ・ B ・ C			
	2 庇の出の確認		A ・ B ・ C			
	3 既存建物との関係		A ・ B ・ C			
	4 既存建物の用途変更		A ・ C			
	5 用途分割の場合の確認		A ・ B ・ C			
	6 その他		A ・ B ・ C			
3 建物外部	1 工作物、建物の増築の有無		A ・ B ・ C			
	2 工作物の法的申請要否		A ・ B ・ C			
	3 建物高さの確認（各高さ共）		A ・ B ・ C			
	4 斜線制限の適否		A ・ B ・ C			
	5 窓・開口部の変更確認		A ・ B ・ C			
	6 屋根施工の確認		A ・ C			
	7 その他		A ・ B ・ C			
4 他工程部分	1 基礎工事	鉄筋コンクリート造中間検査チェックシートによる				
	2 RC工事	鉄筋コンクリート造中間検査チェックシートによる				
5 報告書審査による確認事項	1 加工工場の選定	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・品質等の確認	C			
	3 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	C			
	4 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)	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2 (工場溶接接合部の品質)	外観検査及び超音波探傷検査結果 (参考：JASS6、鉄骨精度測定指針、UT基準)	C			

検査項目	内 容	監理者	※検査員		※修正	備 考
			A：目視検査 B：計測検査 C：監理者報告	適否	月日	
6 全 体	① 1 加工工場の類別	表示板による加工工場の類別グレード確認		A・C		
	2 部材の配置	柱、はり、ブレース、床板等の配置 (確認添付図書との照合)		A・C		
	3 部材の寸法・ 形状	柱、はり、ブレース、床板等の寸法・形状 (確認添付図書との照合)		A・B・C		
	4 建方精度	架構の建方精度 (参考：JASS6、鉄骨精度測定指針)		A・C		
現 場 溶 接 接 合 部 査	② 1 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・B・C		
		b) 溶接継目のくい違い		A・B・C		
		c) アンダーカット、へこみ等の断面欠損		A・B・C		
		d) 割れ		A・B・C		
		e) その他の溶接部の外観・形状 (参考：JASS6、鉄骨精度測定指針)		A・B・C		
	2 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、 くい違い等の精度		C		
	3 現場溶接部分 の製品検査	外観検査及び超音波探傷検査結果 (参考：JASS6、鉄骨精度測定指針、UT基準)		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) 溶接継目の種類 (突合せ溶接・隅肉溶接)		A・B・C		
		c) 溶接継目のくい違い		A・B・C		
d) アンダーカット等の断面欠損			A・B・C			
e) 割れ			A・B・C			
f) その他の溶接部の外観・形状 (参考：JASS6、鉄骨精度測定指針)		A・B・C				
③ 1 トルシ形ボルト	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、スライズ数、ピッチ、縁あき		A・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			
	2 JIS形六角ボルト	a) 締付機器の調整、現場受入検査 (導入張力確認試験)		C		
		b) ボルトの径、本数、スライズ数、ピッチ、縁あき		A・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		
④ 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			
⑤ 柱脚接合部	a) 柱脚接合工法の確認 (認定工法→)		A・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・C			
	c) アンカーボルトの材質・径・本数及び 配置とナットの高さ		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			
⑥ 床スラブ接合部	a) 床構造の形式 (合成スラブ・)		A・C			
	b) ジャコット(頭付スッド)の施工状況・検査結果		A・C			
⑦ 帳壁等の接合部	緊結金物の取付状況		A・C			

	確認を行った部 位・材料の種類等	照合内容	照合を行った 設計図書	設計図書の内容に ついて設計者に確 認した事項	照合方法	照合結果 (不適の場合には建築主に 対して行った報告の内容)
7 内装						
	居室の内装の仕上げに 用いる建築材料の種別 及び当該建築材料を用 いる部分の面積					
8 建築設備						
	建築設備に用いる材料 の種類並びにその照合 した内容、構造及び施 工状況(区画貫通部の 処理状況を含む)					
9 不具合の処置方法						
10 添付図書						
※11 備考						

注意事項

1. このチェックシートは中間検査申請時に提出してください。(中間検査申請書の第四面の記入は必要ありません。)
2. 変更がある場合又は手直し事項は備考欄にその内容を記入してください。
3. ※印は記入しないでください。監理者欄の該当箇所にチェックを入れてください。
4. 現場溶接欄は現場溶接がある場合のみ記入してください。
5. ボルト接合部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。
6. UT規準：日本建築学会「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規準」

H11年8月作成

H16年5月修正