

様式C-1

鉄骨造

項目	確認事項	確認日	必要な確認方法	結果	備考	検査者欄
基礎工事	支持地盤の位置、種類、耐力等の確認		A C			
	基礎の種類、くいの工法、長さ、径、位置、偏心等の確認		A B C			
	ベース寸法、主筋の径、本数、位置、偏心による補強等の確認		A B C			
	地中ばりの断面寸法、主筋径、本数、位置、定着方法、継手（位置、長さ）、あばら筋、径、間隔、形状、偏心による補強等の確認		A B C			
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		A B C			
4 製品検査1 (部材の寸法精度測定)	部材の寸法精度		A B 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・ピッチ等		A B C			
6 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		A C			
7 全体	表示板による加工工場の類別グレード確認		A C			
	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			
	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			
	架構の建方精度		A B C			
8 溶接接合部 工場溶接部分の外観・形状	溶接継目の種類(突合せ溶接・隅肉溶接)		A B C			
	溶接継目のくい違い		A B C			
	アガ-カット、へこみ等の断面欠損		A B C			
	割れ		A B C			
	その他の溶接部の外観・形状		A B C			
9 溶接接合部 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		A B C			

様式C-2

項目	確認事項	確認日	必要な確認方法	結果	備考	検査者欄
10 溶接接合部 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		A C			
11 溶接接合部 現場溶接部分の外観・形状	現場溶接部の部位		A C			
	溶接継目の種類(突合せ溶接・隅肉溶接)		A B C			
	溶接継目のくい違い		A B C			
	アノカ-カット等の断面欠損		A B C			
	割れ		A B C			
	その他の溶接部の外観・形状		A B C			
12 ボルト溶接部 トルク形ボルト	現場受入検査(トルク係数値確認・導入張力確認試験)		A C			
	ボルトの径、本数、スライズ数、ピッチ・縁あき		A 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			
13 ボルト溶接部 JIS形六角ボルト	締付機器の調整、現場受入検査(導入張力確認試験)		A C			
	ボルトの径、本数、スライズ数、ピッチ・縁あき		A B C			
	締付状態の確認(肌すきの有無・マーキングの状態)		A C			
14 プレス接合部	プレス接合部の形状・板厚材質・補剛材等		A B C			
15 柱脚接合部	柱脚接合工法の確認(認定工法)		A C			
	アンカボルトの保持・埋込方法、ベースプレートの材質・形状・板厚		A B C			
	アンカボルトの材質・径・本数及び配置とナットの高さ		A B C			
	アンカボルトの締付状態		A C			
	スタッドボルトの径・本数・配置		A B C			
16 床スラブ接合部	床構造の形式(合成スラブ・)		A C			
	シャコネクター(頭付スタッド)の施工状況・検査結果		A C			
17 帳壁等の接合部	緊結金物の取付状況		A C			
18 不具合の処理、検査結果及び工事全般の考察						