

様式 C

鉄骨造

項目	確認事項	月日	必要な確認方法	結果	不具合部分の処理状況	備考
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-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、ルト面、ルトギャップ、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、ブレス、床板等の配置(確認添付図書との照合)		A C			
	柱、はり、ブレス、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			
	アダ-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、ルト面、ルトギャップ、くい違い等の精度		A B C			

様式 C

項目	確認事項	月日	必要な 確認方法	結果	不具合部分の 処理状況	備考
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			
	アダ-カット等の断面欠損		A B C			
	割れ その他の溶接部の外観・ 形状		A B C			
12 ボルト溶接部 トルシア形ボルト	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 ス数、ピッチ・縁あき		A C			
	締付状態の確認(肌すき・ ピンチ破断・マキングの状態)		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 ス数、ピッチ・縁あき		A B C			
	締付状態の確認(肌すきの 有無・マキングの状態)		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-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-コネクタ-(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						