

Ⅱ 鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果

a.検査等の項目		b.実施した試験・検査等の方法 (実施した項目のチェック)	c.検査等の実施年月日			
			社内検査 ※2	受入れ検査 ※3		
			鉄骨加工工場	工事施工者	工事監理者	検査機関等
① 工 場 制 作 時 に お け る 組 立 検 査 等 の 実 施 状 況	鉄骨加工工場の決定	☐ 書類審査 ☐ 大臣認定等のランク確認 ☐ 工場実地調査				
	鉄骨製作要領書	☐ 設計図書との照合 ☐ 図書審査				
	溶接方法の承認	☐ 製作要領書審査 ☐ 承認試験				
	溶接技能者の承認	☐ 資格証の確認 ☐ 溶接条件と資格の適合 ☐ 技量確認試験(実施・他工事資料参考)				
	使用鋼材等の受入検査	☐ ミルシートの確認 ☐ 立会検査 ☐ 鋼材判別器 ☐ 材質試験 ☐ ()				
	使用材料・製品等の受入検査 (高力ボルト、スタッドボルトその他)	☐ ミルシートの確認 ☐ 製品確認 ☐ 立会検査 ☐ ()				
	原寸検査等	☐ テープ合わせ ☐ 床上原寸図 ☐ 工作図審査 ☐ 規定・型板検査 ☐ ()				
	切断後の鋼材材質の確認	☐ マーキング確認 ☐ 切板発注指示書確認 ☐ 確認試験 ☐ ()				
	組 立 検 査	☐ 開口形状・角度 ☐ ルート面・ルート間隔 ☐ 肌すき、食違 ☐ 仕口部のずれ ☐ 裏あて金・エンドタブ ☐ スカラップ工法 ☐ スカラップ形状・寸法 ☐ 仮付け溶接 ☐ 内ダイヤの取付け	☐ 目視 ☐ 溶接ゲージ ☐ スケール			
		★以下の項目は、2節目以降の組立検査時に確認する ☐ 予熱の方法と管理方法の確認 ☐ 予熱温度チェック ☐ パス間温度、入熱量の管理方法の確認と管理の結果	☐ 製作要領書の確認 ☐ 温度チョーク ☐ ()			
		☐ ボルトの口径 ☐ 孔心・孔間隔のずれ ☐ 摩擦接合面の確認	☐ 目視 ☐ ゲージ			
鉄 骨 製 品 の 受 入 検 査	部 材 の 精 度	☐ 部材の社内検査実施状況の確認 ☐ 製品の社内検査報告書確認				
		☐ 部材表面検査 ☐ 取り合い部検査 ☐ スタッド溶接検査 ☐ 高力ボルトの締め付け検査 ☐ スラグ、スパッタの除去 ☐ ()	☐ 目視 ☐ ゲージ・スケール ☐ 打撃曲げ試験			
	溶 接 部 の 品 質	☐ 外観検査(精度、表面欠陥) ☐ 目視 ☐ 溶接ゲージ ☐ スケール ☐ 超音波探傷検査(内部欠陥) ☐ 超音波探傷試験 ☐ ()				
		☐ 溶接部の社内検査報告書の確認 社内検査を実施したものの所属・資格・氏名 () ()	受 入 検 査 結 果 の ま と め	☐ 第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書の確認 ☐ 契約書等確認検査を実施した者の資格・氏名 () ☐ 工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認 「技術者」の所属・氏名()		
		1 全数検査(検査数 合格数 合格率)	1 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に報告書を添付			

			(不合格部の補修箇所 補修方法 2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数・検査ロットの合否判定・補修方法等		・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数・検査ロットの合否判定・補修方法等 2 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法)				
不具合の処 置及び検査 結果の考察									
② 現 場 工 事 に お け る 検 査 等 の 実 施 状 況	鉄骨工事施工要領書に承認		☐ 設計図書との照合 ☐ 図書審査						
	溶接方法の承認		☐ 製作要領書審査 ☐ 承認試験						
	溶接技能者の承認		☐ 資格証の確認 ☐ 溶接条件と資格の適合 ☐ 技量確認試験(実施・他工事資料参考)						
	使用材料・製品の検査 (高力ボルト等)		☐ ミルシートの確認 ☐ 現場軸力導入試験 ☐ ()						
	柱 脚 部	☐ 柱据付け面の状況 ☐ アンカーボルトの据付け状況 ☐ 露出型固定柱脚の施工状況 ☐ ()		☐ 設計図書との照合 ☐ レベル ☐ スケール ☐ 柱脚メーカーのチェックシート照合 ☐ ()					
		建 て お 方	☐ 建入れ直し ☐ 仮締めボルト ☐ 倒壊防止措置 ☐ 建て方精度 ☐ ()		☐ 施工要領書等との照合 ☐ 目視 ☐ スケール ☐ 下げ振り				
			☐ 摩擦接合面の確認 ☐ 食違い・肌す き検査 ☐ 1次締め後全数マーキング ☐ 本締め検査 ☐ 共回り・締め忘れ検査		☐ 目視 ☐ ゲージ ☐ ()				
	ボ ル ト の 実 施 事 ・ 溶 接 工 事	☐ 作業環境等 ☐ 予熱の実施状況 ☐ ルート間隔 ☐ 食違い・仕口部ずれ ☐ エンドタイプ、裏当て金の施工状況 ☐ 溶接部の外観検査(精度・表面欠陥) ☐ 超音波探傷検査 ☐ () ☐ 合成スラブの施工状況 (スタッド、焼き抜き栓溶接等)		☐ 施工要領書等との照合 ☐ 温度チョーク ☐ 目視 ☐ 溶接ゲージ ☐ スケール ☐ 目視 ☐ 溶接ゲージ ☐ スケール ☐ 超音波探傷試験 ☐ () ☐ 目視 ☐ ゲージ ☐ 打撃曲げ試験 ☐ スラブメーカーのチェックシート照合					
		社 内 検 査 結 果 の ま と め	社内検査 ☐ 実施 ☐ 省略 ☐ 溶接部の社内検査報告書の確認 社内検査を実施したものの所属・資格・氏名 () ()		受 入 検 査 結 果 の ま と め	☐ 第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書の確認 ☐ 契約書等確認検査を実施した者の資格・氏名 () ☐ 工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認 「技術者」の所属・氏名()			
			1 全数検査(検査数 合格数 合格率)			左記で社内検査実施の場合は、次の1、省略の場合2とする。			

