

工事監理報告シート【鉄骨造】

確認項目		内 容	検査日付	監理者による自主チェック欄		
				検査方法	結 果	手直し 確 認
				A：目視検査		
				B：計測検査		
				C：書類検査		
Ⅰ 鉄骨製作等に 係る確認事項	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	年 月 日	C	良・否	良・否
	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	年 月 日	C	良・否	良・否
	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	年 月 日	C	良・否	良・否
	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)	年 月 日	C	良・否	良・否
	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部面の処理、ボルト孔の径・ピッチ等	年 月 日	C	良・否	良・否
	6. 製品検査 2（溶接接合部の品質（※2））	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 規準（※5））	年 月 日	C	良・否	良・否
Ⅱ 現場検査事項	①全体	1. 加工工場の種別	表示板による加工工場のグレード確認	年 月 日	A ・ C	良・否
		2. 材料の品質規格確認	a) 鋼材等の品質規格証明書と現物との照合	年 月 日	A ・ C	良・否
			b) 溶接材料の規格と鋼材の組み合わせ適否	年 月 日	A ・ C	良・否
		3. 部材の配置	柱、はり、ブレース、床版等の配置（確認添付図書との照合）	年 月 日	A ・ C	良・否

		4. 部材の寸法・形状	柱、はり、ブレース、床版等の寸法・形状（確認添付図書との照合）	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
		5. 建方精度	架構の建方精度 (参考：JASS6、鉄骨精度測定指針)	年 月 日	A ・ C	良・否	良・否
	②溶接接合部	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)	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
			b) 溶接継目のくい違い	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
			c) アンダーカット、へこみ等の断面欠損	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
			d) 割れ	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
			e) その他の溶接部の外観・形状 (参考：JASS6、鉄骨精度測定指針)	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
		2. 現場溶接部分の組立精度の確認（※4）	開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度	年 月 日	C	良・否	良・否
		3. 現場溶接部分の製品検査（※4）	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 規準（※5））	年 月 日	C	良・否	良・否
		4. 現場溶接部分の外観・形状（※4）	a) 現場溶接部の部位	年 月 日	A ・ C	良・否	良・否
			b) 溶接継目の種類 (突合せ溶接・隅肉溶接)	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
			c) 溶接継目のくい違い	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
			d) アンダーカット等の断面欠損	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
			e) 割れ	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否
			f) その他の溶接部の外観・形状（参考：JASS6、鉄骨精度測定指針）	年 月 日	A ・ B ・ C	良・否	良・否

現場検査事項	③ ボルト接合部 (※3)
--	--

		b) シヤーコネクター（頭付きスタッド）の施工状況・検査結果	年 月 日	A ・ C	良・否	良・否
	⑦帳壁等の接合部	緊結金物の取付状況	年 月 日	A ・ C	良・否	良・否
Ⅲ 不具合の処理、検査結果及び工事全般の考察（※6）		(溶接・圧接)				

※1 検査の方法（A：工事現場で目視により検査する B：工事現場で検査機器等を用いて計測検査する
C：工事記録等の書類を検査する）

※2 工場で溶接された部分

※3 当該工事で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する

※4 現場溶接がある場合のみ記入

※5 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」

※6 鋼材等の金属材料の溶接又は圧接部分に係る内部欠陥の検査、強度検査等の確認については、当該部分に係る検査を行った者の氏名及び資格並びに当該検査に係るサンプル数及びその結果を記載してください。なお、記載すべき事項を含む報告書を別に添付すれば、この限りではありません。