

中間・完了検査チェックシート（監理書類検査）

検査はこのシートに基づき行ないますので、関与する写真・試験結果等を用意して検査を受けてください。

検査/確認日付は、最終確認日を記載してください。

建築物等の名称

検査日

1. 基礎工事

検査項目	検査内容	検査/確認日付		検査機関用			
		施工者	監理者	結果	記事		
直接基礎	支持層の確認	床付け面の状況写真					
		支持層深さの設計値との差異（深かった場合の処置方法）					
平板載荷試験	試験位置（基礎下端）						
	載荷荷重の大きさ（設計値の3倍（極限）又は2倍（降伏））						
杭基礎	支持層の確認	掘削土標本とボーリングサンプルとの比較					
		掘削土標本又は掘削土写真と柱状図の土質・色の表示との比較					
		杭支持層深さの設計値との差異（違いがあった場合の処置方法）					
杭偏芯の確認	偏心量はあらかじめ検討の範囲内か（仕様書確認）						
	補強工の有無（有りの場合は計画または軽微変更の手続きが必要）						
杭工事施工結果報告書	場所打コンクリート杭	超音波孔壁測定の本数とその結果（拡底杭）					
		杭頭余盛コンクリートの状況写真					
		配筋検査の記録（写真可）					
		鉄筋のミルシート（鉄筋コンクリート工事に同じ）					
	既成杭（鋼管杭を含む）	コンクリート強度試験結果（鉄筋コンクリート工事に同じ）					
		評定工法の場合は、その仕様書と評定内容を確認して施工しているか					
	材料の品質確認（ミルシート・強度試験結果・製品検査成績書）						
	杭頭処理の確認（写真）						

2. 鉄筋コンクリート工事

鉄筋のミルシート	工事名の記載					
	使用材種・径毎の「ミルシート」の確認					
	タグプレートの整理とミルシートとの照合					
	メーカーマークの確認（拓本又は写真）					
ガス圧接試験結果	抜取引張強度試験	公的機関で試験されているか。（公的機関名： ）				
		圧接工の技量確認（施工計画書・鉄筋径と適応資格の確認）				
		柱筋や梁筋の部位別毎に、抜取り試験が行われているか				
		抜取り本数（1ロット3本）・抜取り個所の記録（伏図）				
	超音波探傷検査	抜取り個所の状況写真（位置・試験体・抜き取り後・圧接工名・資格）				
		施工要領書の確認（冷間直角カッターによる端面処理が必要）				
	検査会社・検査者の確認（第三者、技量資格）					
	不合格の処置方法（ロットの判定）					
コンクリートの強度試験結果	公的機関で試験されているか（公的機関名： ）					
	試験体の養生方法の確認（現場水中・試験所水中・標準養生・現場封緘養生（長期材令）・コア抜き）					
	定められた試験日毎に、試験が行われているか					
	現場の養生方法確認又は試験所で養生している場合の状況写真					
	コンクリートのスランプ・塩分・空気量の試験結果（記録・写真）					
特殊な材料・継手の確認	高強度せん断補強筋・PC鋼材→（ ）					
	梁貫通補強筋→（ ）					
	機械式継手→（ ）					
	材料の品質確認（鋼材のミルシート、製品検査成績書・工場管理記録）					
	評定品である溶接継手「フープ・スターラップ」の製作管理状況や強度試験結果の確認（ない場合は抜取り試験）					
	評定工法の場合は、その仕様書と評定内容を確認して施工しているか					
配筋検査の記録	現場施工者の「配筋検査記録」（必要項目について検査されているか）					
	工事監理者の「配筋検査記録」（必要項目について検査されているか）					
	指摘事項是正記録は検査者の是正確認がなされているか					

3. 鉄骨工事

検査項目	検査内容	検査日付		検査機関用	
		施工者	監理者	結果	記事
工場製作要領書	鉄骨製作工場の確認（ランク・グレード・認定書の有効期限）				
	使用材料の種類・メーカーの確認（H鋼・板・鋼管・高力ボルト）				
	溶接工の技量確認（JIS・AW検定）				
	エンドタブの方法（スチールタブ（切断が必要か）・フラックスタブ（技量確認試験またはAW検定代替タブが必要））				
ミルシート	工事名の記入（工事名がないものは分割・裏書・切断証明が必要）				
	使用材料毎にそろっているか（H鋼・板・鋼管）				
製品検査の記録 （寸法検査）	鉄骨製作工場の検査記録（寸法検査）				
	立会検査の記録（是正事項があればその処置）				
	鉄骨製作工場の材料管理状態を確認出来る写真（SN材使用時）				
	材質のチェック（スチールチェッカーの使用）				
	溶接開先検査の記録（開先角度、ルート間隔、目違い、記録写真）				
溶接部の検査	自主検査	外観検査の記録（アンダーカット・われ・突合せ継手の食違い・ダイヤフラムとフランジのずれ）			
		超音波探傷試験結果（抜き取り率・検査技術者の資格）			
		不具合個所の処置			
	受入検査 超音波探検査	第三者検査の確認（報告書の宛先・契約書）			
		検査技術者の資格（NDI-UT 2種、3種） 外観検査に突合せ継手の食違い、ダイヤフラムとフランジのズレが含まれているか 自主検査と同じ部材での検査結果の比較はどうであったか			
高力ボルト	トルシア形 JIS形六角ボルト	摩擦面処理の検査記録（グラインダー処理部の発錆）			
		製品検査成績書（工事名、使用径・長さ毎）			
		受入れ検査（軸力導入試験）の結果			
		現場での施工管理状況の記録写真（仮ボルトの使用） （一次・二次締め、マーキングの有無）			
		トルシア形ボルトの締め付け検査（ピンテール破断の確認、共回り有無の確認、平均回転角度±30°）			
	JIS形高力ボルトの軸力管理の記録（トルクコントロール法）				
	メッキボルト	認定書、製品検査成績書			
高力ボルト締め付け管理技術者の資格					
締め付け管理（ナット回転法）					
建て方精度検査	精度（H/700かつ15mm以内）検査の記録				
柱脚	一般工法	アンカーボルトの締め付け状況の確認（ダブルナット・ボルトの余長）			
		ベースモルタルの充填結果			
		施工記録写真の確認			
		柱脚スタッドボルトの打撃試験結果の記録			
評定工法	評定工法の場合は、その仕様書と評定内容を確認して施工しているか				
	使用材料の品質確認（鋼材のミルシート、充填モルタルの強度試験結果）				
現場溶接の検査	現場溶接施工要領書の確認				
	溶接工の技量確認（JIS V（立向）又はH（横向）・AW検定現場溶接）				
	溶接管理技術者の配置とその資格（WES）				
	開先検査の記録（開先角度・ルート間隔）				
	溶接材料の管理（吸湿防止）				
	溶接状況の管理記録（雨天・風・余熱・バス間温度）				
	外観検査の記録（溶接部の検査（自主検査）に同じ）				
	超音波探傷検査結果（溶接部の検査（受入検査）に同じ）				