

中間検査チェックシート 共 通 NO-1

建 物 概 要	1	建築確認番号	
		建築確認年月日	年 月 日
	2	建築場所	
		建築主氏名	
	3	工事監理者	資格 一級・二級・木造 建築士 番号
		監理者氏名	電話
	4	工事施工者	登録 年 知事・大臣 一般・特定 番号
		管理者氏名	電話
工事監理の状況			
検査年月日	年 月 日	検査員職氏名	

集 団 規 定

検査項目	内 容	確認日付		検査方法 A:目視検査 B:計測検査 C:監理者報告	結 果			
		施 工 者	監 理 者		一次 判定	判定 月日	二次 判定	判定 月日
① 敷地の安全性 (法19条)	1.がけ又は擁壁の安全			A・B・C				
	2.敷地の高低差			A・B・C				
② 敷地と道路の 関係 (法42条 、43条) 県条例等	1.前面道路の幅員			A・B・C				
	2.接道長さ			A・B・C				
	3.敷地内通路			A・B・C				
③ 敷地面積 容積率 建ぺい率 (法52条、53条 54条の2)	1.敷地形状の確認			A・B・C				
	2.確認申請図面との照合			A・B・C				
④ 外壁後退等 (法54条)	1.建物配置の確認			A・B・C				
⑤ 道路斜線等 (法55条、 56条、 58条)	1.各部分の高さの確認 (立面図等との照合)			A・B・C				
	2.緩和規定適用の場合の後 退部分の外構制限及び前 面道路との高低差等			A・B・C				
⑥ 確認表示板の 設置 (法89条)	1.確認表示板の設置及び記 載内容の確認			A				
⑦ 工事現場の危 害の防止	政令第136条の2の7～ 第136条の8 仮囲い、防護ネット等			A				
⑧ その他								

※太線枠内は記入しないでください  
※日付は和暦でご記入ください

検査項目	検査内容	確認日付		検査方法	結果			
		施工者	監理者		一次判定	二次判定	一次判定月日	二次判定月日
① 加工工場における品質確認	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		C				
	3 組立精度の確認	開先角度、ルト面、ルトキヤップ、食い違い等の精度 ※		C				
	4 製品検査Ⅰ(部材の寸法精度測定)	部材の寸法精度 ※		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、ボルト孔の径・ピッチ等 ※		C				
	6 製品検査Ⅱ(溶接接合部の品質)	溶接方法 外観検査及び超音波探傷検査結果		C				
② 現場検査	1 全体	1)加工工場の類別	表示板による加工工場の類別グレード確認		A			
		2)部材の配置	柱、梁、ブレース、床版等の配置		A・C			
		3)部材の寸法・形状	柱、梁、ブレース、床版等の寸法・形状		A・B・C			
		4)建て方精度	架構の建て方精度		A・C			
	2 基礎・地盤	1)支持地盤	根伐り底の確認、地耐力等		C			
		2)基礎形状	a.基礎の種類、杭の工法、長さ、径、位置、杭頭補強、偏心等		C			
			b.ベース寸法、主筋の径、本数、位置、偏心による補強等		C			
		3)地中梁	断面寸法、主筋径、本数、位置、定着方法、継手(位置、長さ)、あばら筋の位置、径、間隔、形状、偏心による補強等		C			
	4)立ち上り	断面寸法、主筋径、本数、定着方法、帯筋径、間隔、形状等		C				
	3 溶接接合部	1)工場溶接部分の外観・形状	a.溶接継ぎ目の種類突き合わせ溶接・すみこく溶接・まわし溶接		C			
			b.溶接継ぎ目の食い違い ※		C			
			c.アダーカット等の断面欠損 ※		C			
d.われ ※			C					
e.その他の溶接部分の外観形状※			C					
f.スカラップ、エンドタブ、裏あて金物 ※			C					
2)現場溶接部分組立精度確認		開先角度、ルト面、ルトキヤップ、食い違い等の精度 ※		C				
3)現場溶接部分の製品検査	外観検査及び超音波探傷試験検査結果		C					

4)現場溶接部分 の外観・形状	a.現場溶接部の部位			A・C				
	b.溶接継ぎ目の種類突き合わせ溶接・すみこく溶接(まわし溶接)			A・C				
	c.溶接継ぎ目の食い違い ※			C				
	d.アダーカット等の断面欠損 ※			C				
	e.われ ※			C				
	f.その他の溶接部の外観・形状※			C				
	g.養生方法 ※			C				
4 ボルト 接合部	1)トルア型	a.現場受け入れ検査(引張値確認・導入張力確認試験)			C			
		b.ボルトの径、本数、ブラケット数、間隔、縁あき、端あき			A・C			
		c.締め付け状態の確認(肌すき・ピンチ破断・マーキングの状態)、摩擦面の処理			A・C			
	2) JIS型六角	a.締め付け機器の調整、現場受け入れ検査(導入張力確認試験)			C			
		b.ボルトの径、本数、ブラケット数、間隔、縁あき、端あき			A・C			
		c.締め付け状態の確認(肌すきの有無・マーキングの状態)、摩擦面の処理			A・C			
3)中ボルト	ボルト径、本数、ゆるみ止め			A・C				
5 プレース	a.プレースの形式・板厚・材質・補剛材等			A・B・C				
	b.ボルト径、本数、たわみのチェック			A・C				
6 柱脚接合部	a.柱脚接合工法の良否(認定工法→ )			A・C				
	b.プレート(アングル)の材質・形状・板厚			A・C				
	c.アカボルトの材質・径・本数及び配置、保持・埋め込み方法、締め付け状態(余長)			A・C				
	d.スタットボルトの径・本数・配置			C				
7 床スラブ	a.床構造の形式			A・C				
	b.接合部の施工状況			A・C				
③不具合の処置								
④添付図書								
合否判定	一次判定	合格 不合格		二次判定	合格 不合格			

※ 太線枠内は記入しないでください

## 中間検査チェックシートの使い方

### (1) 「中間検査チェックシート」の構成

「中間検査チェックシート」は、各構造に共通の部分（主に集団規定）と、代表的な構造として軸組工法、枠組壁工法、鉄骨造、鉄筋コンクリート造の構造別の部分（単体規定・構造規定）からなる。又、各チェックシートの後に各構造別の項目解説が記載されている。

### (2) 中間検査チェックシート等の位置付け

中間検査チェックシート等は、建築主事等が実施する現場検査において、建築基準関係規定に適合しているかどうかの判断をする際の参考資料として用いるものとする。

又、工事監理者等にとっては、中間検査前の自主検査の際の参考として、あるいは中間検査申請書第四面の「工事監理の状況」欄を記入する際に活用されたい。

なお、巻末に資料2「工事監理報告書の書き方例 木造・鉄骨造・鉄筋コンクリート造」を付けてあるので、併せて参照されたい。

### (3) 中間検査チェックシートの記入方法等

このチェックシートは、建築主事が現場で検査を実施する際の主要な検査項目についてまとめたものである。

以下に各構造に共通する記載内容及び記載方法を示す。

- ① 検査項目及びその内容については、各構造別「中間検査チェックシート及び検査項目解説」を参照のこと。
- ② 工事施工者及び工事監理者の検査日付欄については、工事施工者及び工事監理者が中間検査に先立って自主的に検査する場合にも使用できるように設けたものである。
- ③ 検査方法は次の3つの方法を単独または適宜組み合わせて用いることとし、各検査項目の欄に検査項目の記号を表示している。  
A：目視による検査（特に計測機器等は用いない）  
B：スケール等の計測機器を用いる検査  
C：工事監理者の報告による確認

現場において検査員は、該当するものに○を付けるものとする。

- ④ 検査の結果は、一次と二次に分かれている。

#### ・一次判定

一次判定とは、建築物等が確認申請書及びその添付図書との照合（設計図書の補助を含む）により、建築基準関係規定に適合していることを判定することをいう。

建築主事等は検査項目ごとの検査の結果、合格（前記 a に該当）と判定した場合は、適用される項目について一次判定欄に○を記入し、日付け欄に月日を記入する。

上記以外の場合は、一次判定欄に×を記入し、日付け欄に月日を記入する。

#### ・二次判定

二次判定とは、建築物等が確認申請書及びその添付図書等との照合のほかに報告、手続き等の審査による判定をすることをいう。

建築主事等は検査項目ごとの検査の結果、報告・手続きの上合格（前記 b に該当）と判定した場合には、二次判定欄に○を記入し、日付け欄に月日を記入する。

建築主事等は検査項目ごとの検査後、相当の猶予期間のうちに検査指摘事項の改善が見られない場合は不合格（前記 c に該当）とし、二次判定欄に×を記入し、日付け欄に月日を記入する。

- ⑤ 検査において適用されるが、チェックシートの検査項目が用意されていない項目については、その他の項目欄等に記入する。
- ⑥ 検査において適用されないチェックシート項目については、結果欄に斜線を引き、未記入と区別する。
- ⑦ シート末尾の「不具合の処置」の欄には、不具合の処置方法について記

入する。

- ⑧ シート末尾の「添付図書」の欄には、報告を受けた添付図書・資料の種類を記入する。
- ⑨ シート末尾の「合否判定」の欄は、各検査項目の結果が一次判定又は二次判定においてすべて○となった場合、「合格」と記入するものとする。
- ⑩ シート末尾の「合否判定」の欄が、一次判定又は二次判定のいずれかにおいて「合格」とされたものにあつては、中間検査合格証を交付する。

# 共通チェックシート検査項目解説

## 1. 中間検査留意事項

- ・ 工事監理者が、工事着工前に選任され、設計図書どおりに施工されているかを確認しているか。
- ・ 建築確認後に計画変更があった場合、計画変更確認等の手続きがされているか。
- ・ 工事監理の状況の報告（中間検査申請書第4面）が的確に記載されているか。

## 2. 検査項目の解説

- ① ・ 擁壁の設置有無及び申請手続きがなされているか確認する。  
・ 法第19条第1項～4項までについて確認図書と整合しているか確認する。
- ② ・ 県条例第5条、第7条、第8条及び第43条について確認図書と整合しているか確認する。  
・ 政令第128条、第128条の2及び条例第39条について確認図書と整合しているか確認する。
- ⑤ ・ 各部分の高さが立面図等と整合しているか確認する。  
・ 道路斜線の緩和等、高さの緩和を適用している場合は、その条件のとおり確認する。
- ⑦ ・ 木造で高さが13m若しくは軒の高さが9mを超えるもの。  
・ 木造以外で2以上の階数を有するもの。

上記の建築物については、政令第136条の2の7から第136条の8の規定が適用されるので、仮囲い、防護ネット等適切な措置がなされているか確認する。

## 鉄骨造チェックシート検査項目解説

### 検査の重要項目

鉄骨工事の中間検査では、構造耐力上で重要な部位が確認申請書及び添付図書のとおり施工されているかを重点的に検査する。

既に施工された部分、隠蔽されて見えない部分、鋼材の材質、溶接部検査結果報告書、製品検査結果報告書等については、工事監理者から施工状況の報告を求め報告書で確認する。

#### ① 加工工場における品質確認

##### 1 加工工場の選定

- ・鉄骨加工工場の選定にあたっては、当該鉄骨工事に係る建築物の規模・形状・構造種別・架構形式・使用鋼材の種類と板厚・溶接方法の種類等に対して十分な技術と設備を持ち、有効な品質管理体制を備えていることを確認する。
- ・工事監理者や工事施工者が選定に当たってどのような調査を行ったかを確認する。

##### 2 材料の品質管理

- ・溶接接合する鋼材、溶接材料（被覆アーク溶接棒・ワイヤ・フラックス・及びガスなど）、高力ボルトセットの種類・規格・品質等を確認図書または設計図書との照合により確認する。

##### 6 製品検査Ⅱ（溶接接合部の品質）

- ・溶接部に関する受入検査の一環として、鉄骨加工工場の自主検査がどのように行われたか、また、不具合部の処置はどのように行われたか等について、鉄骨加工工場が作成した、「溶接部の社内検査報告書」等によって確認し評価する。
- ・溶接部の品質に関する受入検査は、外観検査（表面欠陥の検出）及び超音波探傷試験（内部欠陥の検出）について行う。

※当面の間①1,2,6を中間検査の対象とし、※印欄については、現場における検査が困難であるから工事監理者の報告書等によるものとする。

#### ② 現場検査

##### 1 全 体

###### 1) 加工工場の類別

- ・鉄骨加工工場名を記載した表示板が掲載されていることを確認する。

###### 2) 部材の配置

- ・柱、はり、ブレース、床版等各部材の配置が、確認添付図書と整合していることを確認する。この部材配置は、建築物の構造上の性能に対する影響が大きいため慎重にチェックする。

###### 3) 部材の寸法・形状

- ・柱、はり、ブレース、床版等各部材の寸法・形状が、確認添付図書と整合していることを確認する。

###### 4) 建て方精度

- ・建て方検査は、建て入れ直しの状況及び仮締めボルトの位置・本数等は、倒壊防止措置等について確認を行う。

##### 2 基礎・地盤

###### 1) 支持地盤

- ・工事監理報告により、根伐り底、土質、地耐力等を確認する。

## 2) 基礎形状

- ・ 工事監理報告により、基礎の種類、配筋状況、型枠組立状況等を写真で確認する。
- ・ 杭の工法（特殊な杭の工法の場合は認定番号等）、長さ、径、位置、杭頭補強、杭の芯ずれ等を確認する。
- ・ 工事監理報告により、ベース寸法、主筋の径、本数、位置、芯ずれによる補強等を確認する。また、配筋状況、型枠組立状況等を写真で確認する。

## 3) 地中梁

- ・ 工事監理報告により、断面寸法、主筋の径、本数、位置、定着方法、継手、あばら筋の位置等を確認する。また、配筋状況、型枠組立状況等を写真で確認する。

## 4) 立ち上り

- ・ 工事監理報告により、断面寸法、主筋の径、本数、定着方法、帯筋径、間隔、形状等を確認する。また、配筋状況、型枠組立状況、アンカーボルト等の取付状況を写真で確認する。

## 3 溶接接合部

### 1) 工場溶接部分の外観・形状

- a 突き合せ溶接か、すみ肉溶接（部分溶込み溶接、まわし溶接を含む）かについて、確認添付図書（必要に応じて設計図書）と照合する。

### 3) 現場溶接部分の製品検査

- ・ 溶接部の外観検査及び超音波探傷検査については、工場製作における溶接部の受け入れ検査と同様に行う。ただし、現場溶接工事の場合、工程・工期や溶接作業の進め方等の関係から自主検査が省略され、受入検査のみが実施されるケースが多いため、原則として全数検査が行われていることを確認する。

### 4) 現場溶接部分の外観・形状

- a 現場溶接を採用した接合部の位置・形状・寸法を確認図書と照合して確認する。高力ボルト接合から現場溶接接合に変更するケースが増えているので注意する。
- b 突き合せ溶接か、すみ肉溶接（部分溶け込み溶接、まわし溶接を含む）かについて、確認添付図書（必要に応じて設計図書）と照合する。

※印欄については、工事施工者の管理によるものであるから工事監理者等よりヒアリングを行うことにより対応する。

## 4 ボルト接合部

### 1) トルシア型ボルト

- ・ 確認図書に基づいて、高力ボルト接合を採用する部位を確認する。
- ・ 高力ボルトの認定番号、ボルト径やメーカーごとにトルク計数値、現場張力導入試験が行われていることを確認し、使用する高力ボルトセットの品質の良否を確認することが望ましい。
- ・ ボルトの径、本数、スプライス数、間隔、縁あき、端あき等について、確認図書と照合する。
- ・ 締付けに先立ち、摩擦接合面、ボルト径・孔のくい違い・肌すき、ピンテール破断等を確認し、一次締め付け後に全数のマーキングを行った上で本締めをしていることを確認することが望ましい。

### 2) J I S 型六角ボルト

- ・ 確認図書に基づいて、高力ボルト接合を採用する部位を確認する。
- ・ ボルト径ごとやメーカーごとに現場張力導入試験が行われていることを確認し、使用する高力ボルトセットの品質の良否を確認することが望ましい。
- ・ ボルトの径、本数、スプライス数、ピッチ、縁あき、端あき等について、確認図書と照



合する。

- ・トルシア型ボルトの締付け方法は、トルクコントロール法であり溶融亜鉛メッキ高力ボルトの締付け方法はナット回転法である。J I S型六角高力ボルトは、いずれの方法も用いることができるが、通常はトルクコントロール法が用いられる。
- ・締付けに先立ち、摩擦接合面、ボルト径・孔のくい違い・肌すき等を確認し、一次締付け後に全数のマーキングを行った上で本締めをしていることを確認することが望ましい。
- ・本締め検査は、六角高力ボルトの場合にはトルクレンチによる締め付けトルクの確認及びマークのずれにより、締付け状態及び共回りの有無を確認することが望ましい。

### 3) 中ボルト

- ・ボルト径、本数、締付け状態を確認する。

### 5 ブレース

- ・ブレースの構造形式（水平・垂直共、K型、V型、X型等）を設計図書と照合し、部材の寸法、材質及び接合部（ブレース端部、柱・梁部分の横補剛等）の構造詳細を確認する。
- ・ボルト径、本数、たわみ等がないか確認する。

### 6 柱脚接合部

- ・鉄骨造における柱脚は、鉄骨柱とRC造基礎との接合部であり、基本的には、次の4つの要素で構成されている。
  - ・ベースプレート
  - ・アンカーボルト
  - ・ベースプレート
  - ・基礎鉄筋コンクリート
- ・柱脚の検査にあたっては、柱脚を構成する4つの要素に期待する性能が、柱脚の応力伝達の条件に対応して異なることに注意し、確認図書と照合する。
- ・柱据付け面の状況、アンカーボルトの据付け状況（径、長さ・取付け位置等）、露出型固定柱脚の施工状況（認定工法の場合は、認定番号、メーカーの設計施工チェックシート等による確認）等について確認する。
- ・アンカーボルトの据付け保持・埋め込み方法は、鋼製フレーム固定法、型枠固定法等が望ましい。
- ・ベースプレートの材質・形状・板厚については、確認図書で確認する。
- ・アンカーボルトの材質・径・本数・配置等については、確認図書と照合する。また、ボルトの余長を確認する。
- ・ナットの締め付けは、ベース下充填モルタルが十分硬化した後、各ボルトの張力がほぼ均等になるように締め付けなければならない。通常は、ナット回転法で管理する。
- ・通常スタッドボルトは、工場でスタッド溶接しているため、溶接管理については監理報告等で確認する。

### 7 床スラブ

- ・設計図書で床構造の形式及び使用部材の種類、板厚等を確認図書と照合する。
  - ・デッキプレート
  - ・合成スラブ用デッキプレート（認定製品有り）
  - ・床型枠用鋼製デッキプレート
- ・シアコネクター（頭付スタッド、焼抜栓溶接等）の施工状況は、報告書を審査し、現場の施工状況を目視で確認する。