３．鉄骨工事

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 溶接部検査 | 検査方法 | 制作場所 | | 検査項目 | | | 抜取率％（合格率％） | | |
| 工事監理者 | 工事監理者  委託検査機関 | 社内 |
| 外観検査  (目視検査) | 工場 | | 溶接(施工状況) | | | (　　　) | (　　　) | (　　　) |
| 現場 | | 溶接(施工状況) | | | (　　　) | (　　　) | (　　　) |
| 非破壊検査  (超音波探傷) | 工場 | | 溶接(施工状況) | | | (　　　) | (　　　) | (　　　) |
| 現場 | | 溶接(施工状況) | | | (　　　) | (　　　) | (　　　) |
| 指摘事項  アンダーカット　　　　（有・無）  割れ　　　　　　　　　（有・無）  オーバーラップ　　　　（有・無）  余盛り過大　　　　　　（有・無）  溶接ビード不揃い　　　（有・無）  ピット　　　　　　　　（有・無） | | | | | | 処理方法 | | |
| 鉄骨加工工場 | | 大臣認定□有(認定日：　年　月　日 番号：第　　 号)□無 | | | | | | |
| グレ－ド（Ｓ・Ｈ・Ｍ・Ｒ・Ｊ） | | | | | | |
| 番号 | 検査項目 | 検査の日付 | | | | 内容 | | | |
| 施工者 | | | 監理者 |
| １ | 工作図確認  原寸検査 |  | | |  | 1. 施工図の確認及び原寸検査を行った。 | | | |
|  | | |  | 1. 剛接合部について応力伝達上支障ないことを確認した。 | | | |
|  | | |  |  | | | |
| ２ | 材料検査  溶接仕口部の仮付組立の検査 |  | | |  | 1. 溶接棒、溶接姿勢、電流、溶接者資格を確認した。 | | | |
|  | | |  | 1. 使用鋼材の材料検査を行った。（検査・ミルシート） | | | |
|  | | |  | 1. 付き合せ溶接の開先角度を検査した。 | | | |
|  | | |  | 1. 同上のルート面状態、ルート間隔を検査した。 | | | |
|  | | |  | 1. スカラップr=　　　　mmを確認した。 | | | |
|  | | |  | 1. エンドタブ（　　　　　　）の取付けを確認した。 | | | |
|  | | |  | 1. 裏あて金の取付け状態又は裏はつりを確認した。 | | | |
|  | | |  | 1. 突き合せ継手の食い違い、仕口部の板ずれを確認した。 | | | |
|  | | |  | 1. すみ肉溶接のはだすきを検査した。 | | | |
|  | | |  | 1. 仕口部の内ダイヤフラムの取付けと開先の検査をした。 | | | |
|  | | |  |  | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 番号 | 検査項目 | 検査の日付 | | 内容 |
| 施工者 | 施工者 |
| ３ | 溶接検査  製品検査 |  |  | 1. 柱、梁等の部材寸法等を確認した。 |
|  |  | 1. すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。 |
|  |  | 1. 裏はつりの施工を確認した。 |
|  |  | 1. スラグ、スパッタの除去（清掃）を確認した。 |
|  |  | 1. 鉛直ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。 |
|  |  | 1. 水平ブレースの溶接長、ボルトのはしあき、へりあきを確認した。 |
|  |  |  |
| ４ | ボルト締付  建て方検査 |  |  | 1. 高力ボルトの製品名(JIS・トルシア)： |
|  |  | 1. 高力ボルトの材料検査を確認した。　（ミルシート） |
|  |  | 1. ボルトの本数、径、添板の板厚等を確認した。 |
|  |  | 1. 高力ボルトの摩擦処理面を確認した。 |
|  |  | 1. トルシア型の場合、１次締付後のマーキングを行った。 |
|  |  | 1. 同上ピンテールの破断を確認した。 |
|  |  | 1. 高力ボルトの締付検査を行った。   (ナット回転法・トルクコントロール法) |
|  |  | 1. 高力ボルトのトルク値を(　　　　　　　　)で確認した。 |
|  |  | 1. 建入れ精度の確認をした。 |
|  |  | 1. ブレースの遊びがないか確認した。 |
|  |  |  |
| ５ | 柱脚 |  |  | 1. アンカーボルトの径、長さ、取付け位置を確認した。 |
|  |  | 1. グラウドモルタルの充填を確認した。 |
|  |  | 1. アンカーボルトの締付を確認した。 |
|  |  | 1. 認定露出型柱脚は、メーカーの施工管理報告書により確認した。 |
|  |  |  |
| ６ | 合成床版 |  |  | 1. スタッドボルトの検査を行った。 |
|  |  | 1. 焼抜き栓溶接の径、ピッチ、外観検査を行った。 |
|  |  | 1. メーカーの施工管理報告書により確認した。 |
|  |  |  |
| ７ | その他検査 |  |  |  |
|  |  |  |
| ８ | 不具合の処置及び検査結果の考察 |  | | |