

記入例

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
検査	外観検査 (目視検査)	工場	溶接(施工状況)	〇〇(〇〇)	〇〇(〇〇)	〇〇(〇〇)
		現場	溶接(施工状況)	〇〇(〇〇)	〇〇(〇〇)	〇〇(〇〇)
	非破壊検査 (超音波探傷)	工場	溶接(施工状況)	〇〇(〇〇)	〇〇(〇〇)	〇〇(〇〇)
		現場	溶接(施工状況)	〇〇(〇〇)	〇〇(〇〇)	〇〇(〇〇)
指摘事項			処理方法			
アンダーカット (有・ 無)			左欄で指摘がある場合は、処理方法をここに記入して下さい。			
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)						
鉄骨加工工場		大臣認定 <input checked="" type="checkbox"/> 有 (認定日: 〇〇年 〇〇月 〇〇日 番号: 第 〇〇〇号) <input type="checkbox"/> 無				
		グレード (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	〇/〇	〇/〇	① 施工図の確認及び原寸検査を行った。		
	原寸検査	〇/〇	〇/〇	② 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	〇/〇	〇/〇	① 溶接棒、溶接姿勢、電流、溶接者資格を確認した。		
	溶接仕口部の仮付組立の検査	〇/〇	〇/〇	② 使用鋼材の材料検査を行った。(検査・ミルシート)		
		〇/〇	〇/〇	③ 付き合せ溶接の開先角度を検査した。		
		〇/〇	〇/〇	④ 同上のルート面状態、ルート間隔を検査した。		
		〇/〇	〇/〇	⑤ スカラップ r= 〇〇mm を確認した。		
		〇/〇	〇/〇	⑥ エンドタブ (スチールタブ) の取付けを確認した。		
		〇/〇	〇/〇	⑦ 裏あて金の取付け状態又は裏はつりを確認した。		
		〇/〇	〇/〇	⑧ 突き合せ継手の食い違い、仕口部の板ずれを確認した。		
		〇/〇	〇/〇	⑨ すみ肉溶接のはだすきを検査した。		
		〇/〇	〇/〇	⑩ 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。
		○/○	○/○	② すみ肉溶接の脚長寸法を検査した。
		○/○	○/○	③ 裏はつりの施工を確認した。
		○/○	○/○	④ スラッグ、スパッタの除去（清掃）を確認した。
		○/○	○/○	⑤ 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。
		○/○	○/○	⑥ 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) : ○○○○
		○/○	○/○	② 高力ボルトの材料検査を確認した。(ミルシート)
		○/○	○/○	③ ボルトの本数、径、添板の板厚等を確認した。
		○/○	○/○	④ 高力ボルトの摩擦処理面を確認した。
				⑤ トルシア型の場合、1次締付後のマーキングを行った。
				⑥ 同上ピンテールの破断を確認した。
		○/○	○/○	⑦ 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)
		○/○	○/○	⑧ 高力ボルトのトルク値を(トルクレンチ)で確認した。
		○/○	○/○	⑨ 建入れ精度の確認をした。
		○/○	○/○	⑩ 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。
		○/○	○/○	② グラウドモルタルの充填を確認した。
		○/○	○/○	③ アンカーボルトの締付を確認した。
		○/○	○/○	④ 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。
		○/○	○/○	② 焼抜き栓溶接の径、ピッチ、外観検査を行った。
		○/○	○/○	③ 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	例) 各検査結果について適合しており、施工について問題ないと判断する。		