

(参考3)

中間検査申請手数料の算定シート

中間検査対象面積算定式	式：		
手数料対象床面積	m ²	手数料	円
【中間検査対象部分の図面記入欄】※1			

※1 この欄に、中間検査対象部分を示した簡易な図面を記入するか、又は
中間検査対象部分を示した平面図等を別途添付してください。

中間検査チェックシート【鉄筋コンクリート造等又は鉄骨鉄筋コンクリート造の場合】

※建築物が2以上ある場合は、本紙面（各構造別のチェックシート）をそれらの建築物単位ごとに1セットずつ作成してください。

検査項目		検査内容		施工者	監理者	監理者	
				検査日付	検査日付	検査方法※1	結果
全般	共通	令3章8節	柱、梁、壁、スラブの位置の確認			A	適・不適
		令第79条	かぶり厚さの確認			A	適・不適
		法第37条	鉄筋の品質（JIS規格）の確認			A	適・不適
		法第37条	コンクリートの材質（JIS規格）の確認			C	適・不適
地盤・基礎	支持地盤	令第38条 令第93条	支持地盤の位置、種類、地耐力の確認			A・B・C	適・不適
	基礎・杭	令第38条 令第73条 令第37条の2 令第78条	基礎種類、杭工法、長さ、径、位置、偏心による補強の確認			A・B・C	適・不適
			ベース寸法、主筋径、本数、位置、定着の確認			A・B・C	適・不適
	地中梁	令第38条 令第37条 令第78条	断面寸法の確認			A・B・C	適・不適
			主筋径、本数、位置、定着方法、継手（位置、長さ）、偏心による補強の確認			A・B・C	適・不適
			あばら筋の位置、径、間隔、形状、偏心による補強の確認			A・B・C	適・不適
柱	主筋（一般階）	令第77条	断面寸法の確認			A・B・C	適・不適
			主筋径、本数、配置、偏心による補強の確認			A・B・C	適・不適
			2段筋の位置（間隔）の確認			A・B・C	適・不適
	主筋（最下階）	令第73条	最下階の主筋の基礎に対する定着確認			A・B・C	適・不適
	定着・継手	令第73条	主筋の継手位置、長さの確認			A・B・C	適・不適
			ふかしの大きさによる配筋補強確認			A・B・C	適・不適
	帯筋	令第77条	鉄筋径、間隔、本数（副帯筋共）、形状の確認			A・B・C	適・不適
			主筋の絞り部、折曲げ部の帯筋補強の確認			A・C	適・不適
			仕口部分の帯筋の配置の確認			A・B・C	適・不適
			第1帯筋と柱頭拘束帯筋の位置の確認			A・C	適・不適
	令第73条	フック、溶接の形状、結束の確認			A・B・C	適・不適	
梁	梁主筋	令第78条	断面寸法の確認			A・B・C	適・不適
			主筋径、本数、位置の確認			A・B・C	適・不適
			中吊り筋の間隔の確保、長さ確認			A・B・C	適・不適
	定着・継手	令第73条 令第78条	定着位置、長さの確認			A・B・C	適・不適
			重ね継手の位置、長さの確認			A・B・C	適・不適
			出隅部の鉄筋端部のフック確認			A・B・C	適・不適
	ふかし・貫通孔補強	令3章8節	ふかし補強方法が適切か、貫通孔の位置、補強の確認			A・B・C	適・不適
	あばら筋	令第78条	径、本数（副あばら筋共）、ピッチの確認			A・B・C	適・不適
		令第73条	フック形状、結束の確認			A・B・C	適・不適
	片持ち梁	令第73条 令第78条	片持ち梁主筋の定着、あばら筋位置確認			A・B・C	適・不適
小梁	令第73条	配筋の位置と定着確認			A・B・C	適・不適	
スラブ	スラブ筋	令第77条の2	鉄筋のピッチ及び径の確認			A・B・C	適・不適
	定着・重ね継手	令第73条 令第77条の2	定着の位置、長さの確認			A・B・C	適・不適
			継手の位置、長さの確認			A・B・C	適・不適
	補強筋		床スラブの出入隅部の補強確認			A・B・C	適・不適
		令3章8節	開口部補強配筋の確認			A・B・C	適・不適
			階段部配筋と補強筋の確認			A・B・C	適・不適
		設備配管補強の確認			A・B・C	適・不適	

検査項目		検査内容		施工者	監理者	監理者		
				検査日付	検査日付	検査方法※1	結果	
壁	壁筋	令第78条の2	壁厚の確認			A・B・C	適・不適	
			径、配置、ピッチの確認			A・B・C	適・不適	
	定着、重ね継手	令第73条 令第78条の2	定着確認（梁、柱、スラブ、壁）			A・B・C	適・不適	
			重ね継手の位置、長さ			A・B・C	適・不適	
補強筋等	令第78条の2	開口部補強配筋の確認			A・B・C	適・不適		
	令3章8節	スリット（完全・部分）の位置、形状、配筋の確認			A・B・C	適・不適		
その他	ガス圧接継手	令第73条 告示1463	圧接部の形状、圧接面のずれ、偏心量			A・B・C	適・不適	
			圧接検査状況（箇所、検査率、合格率）			B・C	適・不適	
	特殊鉄筋継手		認定、評定の仕様、性能			A・B・C	適・不適	
			施工状況			A・B・C	適・不適	
	型枠、既存打設部分状況		型枠の締付け、清掃状況			A・C	適・不適	
			ジャンカ処理、木片除去			A・C	適・不適	
			令3章8節	躯体寸法の確認			A・B・C	適・不適
			令第76条	型枠の存置期間の確認			A・C	適・不適
			令第75条	コンクリート打設後の養生			A・C	適・不適
			令第72条 令第74条	コンクリートの調合			C	適・不適

※1 検査方法

A：目視検査（工事現場での目視による検査）

B：計測検査（工事現場での計測による検査）

C：報告（施工者からの試験成績書や工事写真等の書類による検査）

※該当が無い検査項目等は、見え消し線（ — ）や削除線（ \ ）の追記等により適宜対応してください。

中間検査チェックシート【鉄骨鉄筋コンクリート造の場合】

※建築物が2以上ある場合は、本紙面（各構造別のチェックシート）をそれらの建築物単位ごとに1セットずつ作成してください。

検査項目		検査内容		施工者	監理者	監理者	
				検査日付	検査日付	検査方法※1	結果
報告書審査による確認事項	加工工場の選定		建築物の規模などの条件に見合った類別であること			C	適・不適
	材料の品質確認	法第37条	鋼材、高力ボルトセット、溶接材料の規格・品質などの確認			C	適・不適
	組立精度の確認	令第67条	開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度			A・B・C	適・不適
	製品検査1 (部材の寸法精度測定)		部材の寸法精度			A・B・C	適・不適
	高力ボルト接合部の処理	令第67条	高力ボルト接合部の摩擦接合面の処理、ボルト孔の径・ピッチなど			A・B・C	適・不適
	製品検査2 (溶接接合部の品質)※2	令第67条	外観検査及び超音波探傷検査結果			A・B・C	適・不適
鉄骨全体	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・B・C	適・不適
	部材の配置	令3章8節	柱、梁、ブレース、床板等の配置			A・B・C	適・不適
	部材の寸法・形状	令3章8節	柱、梁、ブレース、床板等の寸法・形状			A・B・C	適・不適
	建方精度		架構の建て方精度			A・B・C	適・不適
現場検査事項	工場溶接部分の外観・形状※2	令第92条 令第96条	溶接継目の種類			A・B・C	適・不適
		令第67条	溶接継目の食い違い			A・B・C	適・不適
		令第67条	アンダーカット、へこみ等の断面欠損			A・B・C	適・不適
		令第67条	われ			A・B・C	適・不適
			その他の溶接部の外観・形状			A・B・C	適・不適
	現場溶接部分の組立精度の確認※3		開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度			A・B・C	適・不適
		現場溶接部分の製品検査※3		外観検査及び超音波探傷検査結果			A・B・C
	現場溶接部分の外観・形状※3	令3章8節	現場溶接部の部位			A・B・C	適・不適
		令第92条 令第96条	溶接継目の種類 (突合せ溶接・隅肉溶接)			A・B・C	適・不適
		令第67条	溶接継目のくい違い			A・B・C	適・不適
		令第67条	アンダーカット等の断面欠損			A・B・C	適・不適
		令第67条	われ			A・B・C	適・不適
			その他の溶接部の外観・形状			A・B・C	適・不適

検査項目		検査内容		施工者	監理者	監理者		
				検査日付	検査日付	検査方法※1	結果	
現場 検査 事項	ボルト 接合	トルシア 形ボルト	令第92条 の2	現場受入検査（トルク係数値 確認・導入張力確認試験）			A・B・C	適・不適
			令第92条 の2	ボルトの径、本数、スプライス 数、ピッチ・縁あき			A・C	適・不適
			令第92条 の2	締付状態の確認（肌すき、 ピンテール破断、 マーキングの状態）			A・C	適・不適
	JIS形 六角 ボルト	令第92条 の2	締付機器の調整、現場受入検査 （導入張力確認試験）			A・B・C	適・不適	
		令第92条 の2	ボルトの径、本数、 スプライス数、 ピッチ・縁あき			A・C	適・不適	
		令第92条 の2	締付状態の確認（肌すき、 マーキングの状態）			A・C	適・不適	
	ブレース接合部		令第3章8節	ブレース接合部の形式・板厚、 材質、補鋼材など			A・B・C	適・不適
	柱脚接合部		令第66条	柱脚接合部の確認			A・B・C	適・不適
			令第66条	アンカーボルトの保持・埋め込み 方法、ベースプレートの 材質・形状・板厚			A・B・C	適・不適
			令第66条	アンカーボルトの材質・径・本数 及び配置とナットの高さ			A・B・C	適・不適
令第66条			アンカーボルトの締付状態			A・B・C	適・不適	
令第66条			スタッドボルトの径・本数・配置			A・B・C	適・不適	
帳壁などの 接合部			緊結金物の取付状況			A・C	適・不適	

※1 検査方法

A：目視検査（工事現場での目視による検査）

B：計測検査（工事現場での計測による検査）

C：報告（施工者からの試験成績書や工事写真等の書類による検査）

※2 工場で溶接された部分

※3 現場溶接がある場合のみ記入してください

※該当が無い検査項目等は、見え消し線（ — ）や削除線（ \ ）の追記等により適宜対応してください。

中間検査チェックシート【鉄骨造の場合】

※建築物が2以上ある場合は、本紙面（各構造別のチェックシート）をそれらの建築物単位ごとに1セットずつ作成してください。

検査項目		検査内容		施工者	監理者	監理者			
				検査日付	検査日付	検査方法※1	結果		
他工程	基礎工事		別のチェックシート 【鉄筋コンクリート造の場合】 を準用						
	RC工事								
報告書審査による確認事項	加工工場の選定		建築物の規模などの条件に見合った類別であること			C	適・不適		
	材料の品質確認	法第37条	鋼材、高力ボルトセット、溶接材料の規格・品質などの確認			C	適・不適		
	組立精度の確認	令第67条	開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度			A・B・C	適・不適		
	製品検査1 (部材の寸法精度測定)		部材の寸法精度			A・B・C	適・不適		
	高力ボルト接合部の処理	令第67条	高力ボルト接合部の摩擦接合面の処理、ボルト孔の径・ピッチなど			A・B・C	適・不適		
	製品検査2 (溶接接合部の品質)※2	令第67条	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※4)			A・B・C	適・不適		
現場検査事項	鉄骨全体	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・C	適・不適	
		部材の配置	令3章8節	柱、梁、ブレース、床板等の配置			A・C	適・不適	
		部材の寸法・形状	令3章8節	柱、梁、ブレース、床板等の寸法・形状			A・B・C	適・不適	
		建方精度		架構の建て方精度			A・B・C	適・不適	
	溶接接合部	工場溶接部分の外観・形状※2	令第92条 令第96条	溶接継目の種類			A・B・C	適・不適	
			令第67条	溶接継目の食い違い			A・B・C	適・不適	
			令第67条	アンダーカット、へこみ等の断面欠損			A・B・C	適・不適	
			令第67条	われ			A・B・C	適・不適	
				その他の溶接部の外観・形状			A・B・C	適・不適	
		現場溶接部分の組立精度の確認※3	現場溶接部分の組立精度の確認※3		開先角度、ルート面、ルートギャップ、くい違い等の精度			A・B・C	適・不適
			現場溶接部分の製品検査※3		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※4)			A・B・C	適・不適
			現場溶接部分の外観・形状※3	令3章8節	現場溶接部の部位			A・B・C	適・不適
				令第92条 令第96条	溶接継目の種類 (突合せ溶接・隅肉溶接)			A・B・C	適・不適
				令第67条	溶接継目のくい違い			A・B・C	適・不適
				令第67条	アンダーカット等の断面欠損			A・B・C	適・不適
				令第67条	われ			A・B・C	適・不適
	その他の溶接部の外観・形状			A・B・C	適・不適				

検査項目		検査内容		施工者	監理者	監理者		
				検査日付	検査日付	検査方法※1	結果	
現場 検査 事項	ボルト 接合	トルシア 形ボルト	令第92条 の2	現場受入検査（トルク係数値 確認・導入張力確認試験）			A・B・C	適・不適
			令第92条 の2	ボルトの径、本数、スプライス 数、ピッチ・縁あき			A・C	適・不適
			令第92条 の2	締付状態の確認（肌すき、 ピンテール破断、 マーキングの状態）			A・C	適・不適
		JIS形 六角 ボルト	令第92条 の2	締付機器の調整、現場受入検査 （導入張力確認試験）			A・B・C	適・不適
			令第92条 の2	ボルトの径、本数、スプライス 数、ピッチ・縁あき			A・C	適・不適
			令第92条 の2	締付状態の確認（肌すき、 マーキングの状態）			A・C	適・不適
	ブレース接合部		令第3章8節	ブレース接合部の形式・板厚、 材質、補鋼材など			A・B・C	適・不適
	柱脚接合部		令第66条	柱脚接合部の確認			A・C	適・不適
			令第66条	アンカーボルトの保持・埋込方 法、ベースプレートの材質・形状・ 板厚			A・B・C	適・不適
			令第66条	アンカーボルトの材質・径・本数 及び配置とナットの高さ			A・B・C	適・不適
			令第66条	アンカーボルトの締付状態			A・C	適・不適
			令第66条	スタッドボルトの径・本数・配置			A・B・C	適・不適
	床スラブ 接合部		令第3章8節	床構造の形式（合成スラブほか）			A・C	適・不適
			令第3章8節	シアコネクタ（頭付スタッド）の 施工状況・検査結果			A・C	適・不適
帳壁などの 接合部			緊結金物の取付状況			A・C	適・不適	

※1 検査方法

A：目視検査（工事現場での目視による検査）

B：計測検査（工事現場での計測による検査）

C：報告（施工者からの試験成績書や工事写真等の書類による検査）

※2 工場で溶接された部分

※3 現場溶接がある場合のみ記入してください

※4 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」

※該当が無い検査項目等は、見え消し線（ — ）や削除線（ \ ）の追記等により適宜対応してください。

中間検査チェックシート【木造の場合】

※建築物が2以上ある場合は、本紙面（各構造別のチェックシート）をそれらの建築物単位ごとに1セットずつ作成してください。

検査項目	検査内容		施工者	監理者	監理者	
			検査日付	検査日付	検査方法※1	結果
全般	令第3章第8節	柱、梁、壁、スラブの位置の確認			A	適・不適
	令第3章第8節	木材の品質（節・腐れ）の確認			A・B・C	適・不適
基礎・地盤	令第38条	種類（布・べた・その他）の確認			A・B・C	適・不適
	令第38条	形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第22条	床下換気口（又はこれに代わるもの）の確認			A・B・C	適・不適
	令第38条	基礎のひび割れの確認（地盤の不同沈下）			A	適・不適
土台	令第42条	形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第41条	材質の確認			A・C	適・不適
	令第47条	接合部の確認			A・C	適・不適
火打ち材	令第46条	形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第41条	材質の確認			A・C	適・不適
	令第46条	隅角部設置の確認			A・C	適・不適
アンカーボルト	令第42条	形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第41条	材質の確認			A・C	適・不適
	令第42条	アンカーボルトの配置・緊結の確認			A・C	適・不適
柱	令第43条	形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第41条	材質の確認			A・C	適・不適
	令第43条	欠込み部の補強の確認			A・B・C	適・不適
	令第47条	接合部の確認			A・C	適・不適
横架材	令第44条	形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第41条	材質の確認			A・C	適・不適
	令第47条	接合部の確認			A・C	適・不適
	令第44条	構造耐力上支障のある欠込みの確認			A・C	適・不適
筋交い等	令第45条	形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第41条	材質の確認			A・C	適・不適
	令第45条	欠込み部の補強の確認			A・C	適・不適
	令第47条	接合部の確認			A・B・C	適・不適
	令第46条	耐力壁配置の確認			A・B・C	適・不適
床組	令第46条	形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第41条	材質の確認			A・C	適・不適
	令第46条	床板又は床下地の確認			A・C	適・不適
	令第22条	床高さ（又は床下防湿）の確認			A・B・C	適・不適
	令第49条	防霉措置の確認			A・C	適・不適
	令第49条・条例	防蟻措置の確認			A・C	適・不適
小屋組		形状・寸法の確認			A・B・C	適・不適
	令第41条	材質の確認			A・C	適・不適
	令第46条	必要な振止めを設置状況の確認			A・C	適・不適
	令第47条	たるき接合部の確認			A・C	適・不適

※1 検査方法

- A：目視検査（工事現場での目視による検査）
- B：計測検査（工事現場での計測による検査）
- C：報告（施工者からの試験成績書や工事写真等の書類による検査）

※該当が無い検査項目等は、見え消し線（ — ）や削除線（ \ ）の追記等により適宜対応してください。