

鉄骨工事施工結果報告書

シー・アイ建築認証機構株式会社 代表取締役 新井 俊昭 様

提出日 平成 年 月 日

I 一般事項

建築主		住所 氏名 (TEL)									
報告者	工事監理者	住所 (TEL) 事務所名 () 級建築士事務所 () 登録第 号 氏名 印 () 級 建 築 士 () 登録第 号									
	工事施工者	住所 (TEL) 氏名 代表者氏名 印 建築業の許可 () 登録第 号									
建築物・鉄骨工事の概要	設計者	住所 (TEL) 事務所名 () 級建築士事務所 () 登録第 号 氏名 印 () 級 建 築 士 () 登録第 号									
	建築工事の名称										
	建築確認	平成 年 月 日 第 号									
	建築場所										
	主要用途		階数	地上 階/地下 階	延べ面積						m ²
	構造種別	S造・SRC造・他(造)		架構形式	X方向			Y方向			
	溶接長	m	鉄骨総重量	t	鉄骨単位重量	t/m ²	計算ルート	X方向		Y方向	
	構造耐力上主要な部分に使用した鋼材等の種類及び使用部位等	使用部位	鋼材の種類	使用重量	高力ボルトの種類及び接合方法等	種類・径等		接合方法	締付方法		
						トルシア型	S T 径 M	引張摩擦	□トルクコントロール法		
						JIS型	F T 径 M	引張り摩擦	□トルクコントロール法 □ナット回転法		
						溶融亜鉛メッキ	F 8 T 径 M	摩擦	ナット回転法(大臣認定品)		
	溶接継目の部位、鋼材の種類及び短期許容応力度の区分等	工場溶接	接合部位	鋼材の種類	溶接の種類	強度区分	現場溶接	接合部位	鋼材の種類	溶接の種類	強度区分
				突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F	
				突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F	
				突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F	
				突合せ・すみ肉	F・0.9F				突合せ・すみ肉	F・0.9F	
建築確認通知書と設計図書との照合			訂正箇所 (有 ・ 無) 設計図書の訂正 (確認済 ・ 未確認)								
建築確認後の変更事項	変更届の提出 (有 ・ 無) 届け出年月日 平成 年 月 日										

	鉄骨製作工場名の現場表示板の設置期間		平成 年 月 日から平成 年 月 日まで設置 (写真提出)		
工事関係者住所・氏名	工事監理者	事務所名 TEL ()			
	構造担当責任者	住所 資格・氏名			
	第三者検査機関等 (溶接部の受入れ検査)	受入れ機関等の名称 TEL () 住所 検査員資格・氏名			
	検査技術者 (溶接部以外の受入れ検査) ④1	所 属 TEL () 住 所 検査員資格・氏名			
	工事施工者 鉄骨工事責任者	建設会社名 資格・氏名			
	鉄骨加工工場	名称 住所			
		<input type="checkbox"/> 大臣認定工場	工場のランク 認定 (登録) 年月日 平成 年 月 日 有効期限 平成 年 月 日		
		<input type="checkbox"/> 知事登録工場	認定 (登録) 番号 第 号		
		溶接管理責任者	所属	氏名	資格
		検査責任者	所属	氏名	資格
社内検査	<input type="checkbox"/> 外注	外注検査機関等の名称 住所 検査員資格・氏名			
	<input type="checkbox"/> 社内検査部門	所属部署 検査員資格・氏名			
添付書類等	<input type="checkbox"/> 鋼材等の裏書き ミルシート <input type="checkbox"/> ボルト類の強度試験報告書 <input type="checkbox"/> 工事監理契約書 (写し) <input type="checkbox"/> 鋼材等の流通経路を示す書類 <input type="checkbox"/> 高力ボルト現場軸力導入試験報告書 <input type="checkbox"/> 認定証・資格証 (写し) <input type="checkbox"/> 溶接部の検査報告書 (外観+超音波探傷) <input type="checkbox"/> 高力ボルトの締付け検査報告書 <input type="checkbox"/> 鉄骨製作工場名の現場表示板の写真 <input type="checkbox"/> 溶接部検査に関する契約書 (写し) <input type="checkbox"/> 合成スラブの施工状況報告書 <input type="checkbox"/> 各工程の工事写真 <input type="checkbox"/> 溶接部の強度試験成績書 <input type="checkbox"/> 露出型柱脚施工管理報告書 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>				

④1 溶接部を除く受入れ検査について、工事監理者が検査計画書及び検査依頼書に基づき依頼した技術者の所属、資格及び氏名等を記入する。

④2, 3 参照

II 鉄骨加工工場及び工事現場における試験・検査等の結果

a. 検査等の項目		b. 実施した試験・検査の方法 (実施した項目をチェック)		c. 検査等の実施年月日			
				社内検査 ②		受け入れ検査③	
				鉄骨加工工場	工事施工者	工事監理者	検査機関等
① 工場 製作 製 時 に お け る 検 査 等 の 実 施 状 況	鉄骨加工工場の決定	<input type="checkbox"/> 書類審査 <input type="checkbox"/> 大臣認定等のランク確認 <input type="checkbox"/> 工場実地調査					
	鉄骨製作要領書・工作図の承認	<input type="checkbox"/> 設計図書と照合 <input type="checkbox"/> 図書審査					
	溶接方法の承認	<input type="checkbox"/> 製作要領書審査 <input type="checkbox"/> 承認試験					
	溶接技能者の承認	<input type="checkbox"/> 資格証の確認 <input type="checkbox"/> 溶接条件と資格の適合 <input type="checkbox"/> 技量確認試験(実施・他工事資料参考)					
	使用鋼材等の受入検査	<input type="checkbox"/> ミルシート確認 <input type="checkbox"/> 立会検査 <input type="checkbox"/> 鋼材判別器 <input type="checkbox"/> 材質試験 <input type="checkbox"/> ()					
	使用材料・製品等の受入検査 (高力ボルト、スタッドボルトその他)	<input type="checkbox"/> ミルシートの確認 <input type="checkbox"/> 製品確認 <input type="checkbox"/> 立会検査 <input type="checkbox"/> ()					
	現寸検査等	<input type="checkbox"/> テープ合わせ <input type="checkbox"/> 床上現寸図 <input type="checkbox"/> 工作図 審査 <input type="checkbox"/> 定規・型板検査 <input type="checkbox"/> ()					
	切断後の鋼材材質の確認	<input type="checkbox"/> マーキング確認 <input type="checkbox"/> 切板発注指示書確認 <input type="checkbox"/> 確認試験 <input type="checkbox"/> ()					
	組立 検査	<input type="checkbox"/> 開先形状・角度 <input type="checkbox"/> ルート面・ルート間隔 <input type="checkbox"/> 肌すき、食違 <input type="checkbox"/> 仕口部のずれ <input type="checkbox"/> 裏あて金・エンドタブ <input type="checkbox"/> スカラップ工法 <input type="checkbox"/> スカラップ形状・寸法 <input type="checkbox"/> 仮付け溶接 <input type="checkbox"/> 内ダイヤの取付け	<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール				
		★以下の項目は、2節目以降の組立検査時に確認する <input type="checkbox"/> 予熱の方法と管理方法の確認 <input type="checkbox"/> 予熱温度チェック <input type="checkbox"/> バス間温度、入熱量の管理方法の確認と管理の結果 <input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> 製作要領書の確認 <input type="checkbox"/> 温度チョーク <input type="checkbox"/> ()				
鉄骨 製品 の 受 入 検 査	部材の精度 <input type="checkbox"/> 部材の社内検査実施状況の確認 <input type="checkbox"/> 製品の社内検査報告書確認 <input type="checkbox"/> 部材表面検査 <input type="checkbox"/> 部材寸法検査 <input type="checkbox"/> 取り合い部検査 <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> スタッド溶接検査 <input type="checkbox"/> 高力ボルトの締め付け検査 <input type="checkbox"/> ゲージ・スケール <input type="checkbox"/> スラグ、スパッタの除去 <input type="checkbox"/> () <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験						
	<input type="checkbox"/> 外観検査(精度、表面欠陥) <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査(内部欠陥) <input type="checkbox"/> 超音波探傷試験 <input type="checkbox"/> ()						
溶接 部の 品 質	<input type="checkbox"/> 溶接部の社内検査報告書の確認 社内検査を実施した者の所属・資格・氏名 () ()	受入 検査 結果 の ま と め <input type="checkbox"/> 第三者検査機関による溶接部の受入検査報告書の確認 <input type="checkbox"/> 契約書等確認 検査を実施した者の資格・氏名 () <input type="checkbox"/> 工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認 「技術者」の所属・氏名 ()					
	1 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法) 2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数・検査ロット合否判定・補修方法等		1 取り抜き検査の場合は、次の項目を記載して別に報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・切り取り方法・抜き取り率・検査数 ・不合格箇所数・検査ロットの合否判定・補修方法等 2 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法)				
不具合の処置及び検査結果の考察							

② 現場工事時における検査等の実施状況	鉄骨工事施工要領書の承認		<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> 図書審査						
	溶接方法の承認		<input type="checkbox"/> 製作要領書の審査 <input type="checkbox"/> 承認審査						
	溶接技能者の承認		<input type="checkbox"/> 資格証の確認 <input type="checkbox"/> 溶接条件と資格の適合 <input type="checkbox"/> 技量確認試験(実施・他工事資料参考)						
	使用材料・製品の検査 (高力ボルト等)		<input type="checkbox"/> ミルシートの確認 <input type="checkbox"/> 現場軸力導入試験 <input type="checkbox"/> ()						
	柱脚部	<input type="checkbox"/> 柱据付け面の状況 <input type="checkbox"/> アンカーボルトの据付け状況 <input type="checkbox"/> 露出型固定柱脚の施工状況 <input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> 設計図書との照合 <input type="checkbox"/> レベル <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 柱脚メーカーのチェックシート照合 <input type="checkbox"/> ()						
		建て方		<input type="checkbox"/> 建入れ直し <input type="checkbox"/> 仮締めボルト <input type="checkbox"/> 倒壊防止措置 <input type="checkbox"/> 建て方精度 <input type="checkbox"/> ()		<input type="checkbox"/> 施工要領書等との照合 <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 下げ振り			
	ボルト工事・溶接工事	<input type="checkbox"/> 摩擦接合面の確認 <input type="checkbox"/> 食違い・肌すき検査 <input type="checkbox"/> 1次締め後全数マーキング <input type="checkbox"/> 本締め検査 <input type="checkbox"/> 共廻り・締め忘れ検査		<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> ()					
		<input type="checkbox"/> 作業環境等 <input type="checkbox"/> 予熱の実施状況 <input type="checkbox"/> ルート間隔 <input type="checkbox"/> 食違い・仕口部のずれ <input type="checkbox"/> エンドタブ、裏当て金の施工状況		<input type="checkbox"/> 施工要領書等との照合 <input type="checkbox"/> 温度チョーク <input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール					
		<input type="checkbox"/> 溶接部の外観検査(精度・表面の欠陥) <input type="checkbox"/> 超音波探傷検査 <input type="checkbox"/> ()		<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> 溶接ゲージ <input type="checkbox"/> スケール <input type="checkbox"/> 超音波探傷試験 <input type="checkbox"/> ()					
		<input type="checkbox"/> 合成スラブの施工状況(スタッド、焼き抜き溶接等)		<input type="checkbox"/> 目視 <input type="checkbox"/> ゲージ <input type="checkbox"/> 打撃曲げ試験 <input type="checkbox"/> スラブメーカーのチェックシート照合					
社内検査結果のまとめ		社内検査 <input type="checkbox"/> 実施 <input type="checkbox"/> 省略 <input type="checkbox"/> 溶接部の社内検査報告書の確認 社内実施した者の所属・資格・氏名 ()		受入検査結果のまとめ <input type="checkbox"/> 第三者検査機関による接合部の受入検査報告書の確認 <input type="checkbox"/> 契約書等確認実施した者の所属・資格・氏名 () <input type="checkbox"/> 工事監理者が指定した「技術者」による代行検査報告書の確認 「技術者」の所属・氏名 () 左記で社内検査実施の場合は、次の1, 省略の場合2とする。 1 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に検査報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数・不合格箇所数・検査ロットの合否判定・補修方法等 2 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法)					
	1 全数検査(検査数 合格数 合格率) (不合格部の補修箇所 補修方法) 2 抜き取り検査の場合は、次の項目を記載して別に検査報告書を添付する。 ・検査ロットの構成方法・抜き取り方法・抜き取り率・検査数・不合格箇所数・検査ロットの合否判定・補修方法等								
不具合の処置及び検査結果の考察									

② 左に掲げられた「a. 検査等の項目」欄の項目について、社内検査として実施した項目を「b. 実施した試験・検査等の方法」欄の項目から選んで、にチェックする。「c. 検査等の実施年月日」欄にこれらを実施した月日を記入する。

③ 上記と同様に、3者がそれぞれの立場で、受入れ検査として実施した項目とこれらを実施した月日を記入する。このうち、工事監理者が自らの業務の一部を他者(本報告書様式第2面の「検査技術者(溶接部以外の受入れ検査)」欄に記載した技術者①参照)に依頼して、代行検査等に当たらせて項目については、工事監理者の欄に検査等の月日と該当「検査技術者」の氏名を記入する。

鉄骨造【 完了検査・中間検査※ 】チェックシート

※ 該当する検査を丸で囲むこと

建築敷地の所在地	
確認年月日・番号	
建築主住所氏名	
工事監理者住所氏名	TEL
工事施工者住所氏名	TEL

検査項目	検査の判定基準・方法等			検査日付		建築主事・指定確認検査機関用				
				工事施工者	工事監理者	検査方法 A:目視検査 B:計測検査 C:検査結果報告書による検査	検査結果		修正 法令適合確認月日	
	検査に用いる図面	判定基準	検査方法				良	否		
全体共通事項	工事監理の状況確認	中間検査申請書又は完了検査申請書検査申請書の添付資料	規則第1条の3	検査申請書第4面「工事監理の状況欄」の記載事項を確認し、工事監理が適切に行われていることを確認			A・B・C			
		確認申請書・添付図書	規則第1条の3	建築工事の実況について確認申請書・添付図書との不整合部分の有無を確認			A・B・C			
	敷地の状況確認	付近見取図、配置図、敷地断面図、基礎・地盤説明書(指定工作物の擁壁がある場合は、指定工作物確認書)	法第19条	敷地の高低差、がけ等の状況確認(指定工作物である擁壁がある場合は、指定工作物の確認及び検査済証が交付されていることを確認)			A・B・C			
	建築物の形状・寸法	各階床伏図、軸組図、構造詳細図	令第3章第5節	柱、はり、壁、床版の位置・部材スパン寸法の確認			A・B・C			
	使用建築材料の品質	使用構造材料一覧表、構造詳細図	法第37条	鉄骨の品質(JIS規格)の確認			A・B・C			
他工程部分	基礎工事	基礎伏図、使用構造材料一覧表、構造詳細図	令第38条	中間検査チェックシート(RC造)による			C			
	RC工事	各階伏図、軸組図、使用構造材料一覧表、構造詳細図	令第3章第6節	中間検査チェックシート(RC造)による			C			
I報告書審査による確認	①加工工場の選定注3	確認に必要な図書	規則第1条の3	建築物の規模等認定の条件に見合った生産能力があること			C			
	②指定建築材料の品質	使用構造材料一覧表	法第37条	a)鋼材、高力ボルトセットの規格・品質の確認			C			
		確認に必要な図書	令第67条	b)溶接材料の規格と鋼材の組み合わせの適否			C			

認 事 項	確認									
	③組立精度の確認	確認に必要な図書	令第67条	開先角度, ルート面, ルートギャップ, 食い違い等組み立て時の鉄骨の精度			C			
	④製品検査1(鉄骨部材の教法精度測定)	確認に必要な図書	令第67条	鉄骨部材の寸法精度(参考: JASS6 付則 6 鉄骨精度検査基準)			C			
	⑤高力ボルト接合部の処理	確認に必要な図書	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・縁端距離等			C			
	⑥製品検査2(溶接接合部の品質)	確認に必要な図書	令第67条	外観検査及び超音波探傷検査の結果確認(参考: JASS6 付則 6 鉄骨精度検査基準 UT 規準注7)			C			
II 現 場 検 査 事 項	1 全 体	①加工工場の種別	確認に必要な図書	規則第1条の3	表示板による加工工場の類別グレード			A・C		
		②材料品質規格確認	使用構造材料一覧表	法第37条	a)鋼材等の品質規格証明書と現物との照合			A・C		
			確認に必要な図書	令第67条	b)溶接材料の規格と鋼材の組合せ適否			A・C		
		③部材の配置	各階床伏図, 軸組図, 構造詳細図	令第3章第8節	柱, はり, ブレース, 床版等の配置(確認図書との照合)			A・C		
		④部材の寸法・形	各階床伏図, 軸組図, 構造詳細図	令第3章第8節	柱, はり, ブレース, 床版等の配置(確認図書との照合)			A・B・C		

	状									
	⑤ 建て方精度	各階床伏図, 軸組図, 構造詳細図		架構の建て方精度(参考6付則6鉄骨精度検査基準)			A・C			
2 溶接接合部	① 溶接部分の外観・形状寸法	各階床伏図, 軸組図, 構造詳細図	令第92条・第96条	a)溶接継ぎ目の種類(突合せ溶接・すみ肉溶接)			A・B・C			
		各階床伏図, 軸組図, 構造詳細図	令第67条	b) ダイアフラムとフランジのずれ			A・B・C			
		構造詳細図	令第67条	c)突合せ継手の食違い			A・B・C			
		構造詳細図	令第67条	d)アンダーカット			A・B・C			
		構造詳細図	令第67条	e)われ			A・B・C			
		構造詳細図	令第67条	f)その他の溶接部の外観・形状・寸法(参考6付則6鉄骨精度検査基準)			A・B・C			
	② 現場溶接部分組立精度	構造詳細図	令第67条	開先角度、ルート面、ルートギャップ、食い違い等組み立て時の鉄骨精度			C			
	③ 現場溶接部の製品検査	構造詳細図	令第67条	外観検査及び超音波探傷検査の結果確認(参考: JASS6付則6鉄骨精度検査基準 UT規準注7)			C			
	④ 現場溶接部分の外観形状寸法	構造詳細図	令第3章第8節	a)現場溶接部の部位(確認図書との照合)			A・C			
		構造詳細図	令第92条・第96条	b)溶接継ぎ目の種類(突合せ溶接・すみ肉溶接)			A・B・C			
		構造詳細図	令第67条	c)ダイアフラムとフランジのずれ			A・B・C			
		構造詳細図	令第67条	d)突合せ継手の食違い			A・B・C			
		構造詳細図	令第67条	e)アンダーカット			A・B・C			
		構造詳細図	令第67条	f)その他の溶接部の外観・形状・寸法(参考6付則6鉄骨精度検査基準)			A・B・C			

3 高力ボルト 接合部注5	① トルシア形	構造詳細図	令第92条の2	a)現場受入れ検査(トルク係数値確認・導入張力確認試験)実施状況の確認			C			
		構造詳細図	令第92条の2	b)ボルトの本数スプライス数, 摩擦接合面の確認			A・C			
		構造詳細図	令第67条	c)ボルトの径, 孔径, 中心距離, 縁端距離の確認			A・C			
		構造詳細図	令第92条の2	d)締付け状態の確認、(肌すき・ピンテール破断・マーキングの状態)の確認			A・C			
	② JIS形六角	構造詳細図	令第92条の2	a)締め付け機器の調整, 現場受入れ検査(導入張力確認試験)実施状況の確認			A・B・C			
		構造詳細図	令第92条の2	b)ボルトの本数スプライス数, 摩擦接合面の確認			A・C			
		構造詳細図	令第92条の2	c)ボルトの径, 孔径, 中心距離, 縁端距離の確認			A・C			
		構造詳細図	令第92条の2	d)締付け状態の確認(肌すき・マーキングの状態)の確認			A・C			
4 ブレース接合部	構造詳細図	令第3章第8節	ブレース接合部の形式・板厚・材質・補剛材等の確認			A・C				
5 柱の脚部の構造方法	① 露出形式	共通	令第66条	柱脚接合工法と仕様の確認(確認添付図書との照合)			A・C			
		構造詳細図	令第66条	a)アンカーボルトの材質・径・本数とナットの高さの確認			A・B・C			
		構造詳細図	令第66条	b)アンカーボルトの均等な配置の確認			A・C			
		構造詳細図	令第66条	c)座金の使用, ナットの戻り止め措置の確認			A・C			
		構造詳細図	令第66条	d)アンカーボルトの定着長さの確認			A・B・C			
		構造詳細図	令第66条	e)柱の最下端の断面積に対するアンカーボルトの全断面積の割合の確認			A・C			
		構造詳細図	令第66条	f)ベースプレートの厚さ確認			A・B・C			
		構造詳細図	令第66条	g)アンカーボルトの径, 孔径, 縁端距離の確認			A・C			
		構造詳細図		h)アンカーボルトの締め付け状態の確認			A・C			
		② 根巻き形式	構造詳細図	令第66条	a)根巻き部分の高さの確認			A・C		
			構造詳細図	令第66条	b)根巻き部分の立上り主筋の本数及びその頂部のかぎ状加工の確認			A・C		
			構造詳細図	令第66条	c)立上り主筋の定着長さ(根巻き部分・基礎)の確認			A・B・C		
	構造詳細図		令第66条	d)根巻き部分の帯筋(令77②③)の確認			A・B・C			
構造詳細図			e)スタッドボルトの径・本数・配置の確認			A・C				

③埋込み形式	構造詳細図	令第66条	a)柱の埋込み長さの確認			A・B・C			
	構造詳細図	令第66条	b)側柱・隅柱のU字形補強筋等による補強の確認			A・B・C			
	構造詳細図	令第66条	c)埋込み部分の鉄骨のかぶり厚さの確認			A・B・C			
	構造詳細図	令第66条	d)スタッドボルトの径・本数・配置の確認			A・C			
6 床スラブ接合部	構造詳細図	令第3章第8節	a)床構造の形式(合成スラブ・)			A・C			
	構造詳細図	令第3章第8節	b)シャーコネクター(頭付きスタッド等)の施工状況・検査結果の確認			A・C			
7 帳壁等の接合部	構造詳細図	令第39条	緊結金物の取付け状況の確認			A・C			
添付書類等	<input type="checkbox"/> 製作要領書 <input type="checkbox"/> 鋼材ミルシート <input type="checkbox"/> 鉄骨工事施工状況報告書 <input type="checkbox"/> 鉄骨精度測定結果 <input type="checkbox"/> 溶接部社内検査結果報告書 <input type="checkbox"/> 溶接部受入検査結果報告書(第三者検査) <input type="checkbox"/> 写真 <input type="checkbox"/>								
検査結果に伴う手続き	検査結果及び処置	1 検査申請書の提出直近の建築確認申請書確認。計画変更確認等の有無 (<input type="checkbox"/> 有り <input type="checkbox"/> なし) 2 確認図書との不整合部分の有無 (<input type="checkbox"/> 有り <input type="checkbox"/> なし) 3 不整合部分があった場合の措置 (<input type="checkbox"/> 法令不適合 <input type="checkbox"/> 変更確認申請指示 <input type="checkbox"/> 軽微な変更処理) 4 法令不適合の場合の不適合通知処理年月日・処理番号 () 5 不適合通知後の処理 <input type="checkbox"/> 違反建築物として特定行政庁に連絡・通知 <input type="checkbox"/> 確認申請 6 変更確認申請指示の場合の措置 <input type="checkbox"/> 申請年月日・番号 <input type="checkbox"/> 完了検査・中間検査申請年月日・番号 7 軽微な変更処理の場合の措置 <input type="checkbox"/> 変更図面の提出と再検査 <input type="checkbox"/> 仕様書等の再確認により適合 (再検査なし)							
	特定工程後の工程の指定	1 特定工程後の工程指定部分 2 指定年月日							
	特定工程後の工程の指定解除	1 特定工程後の工程指定部分 2 指定解除年月日							
検査結果の考察									