

鉄骨工事 Q&A	製品検査	社内検査と受入検査	制定	2012年8月1日
			改訂	2021年5月1日

Q. 社内検査と受入検査の違いは？

A.
それぞれの内容について説明します。

(1) 社内検査(自主検査)

鉄骨製作者(ファブリケーター)が、加工の各段階で自主的に行う検査で、

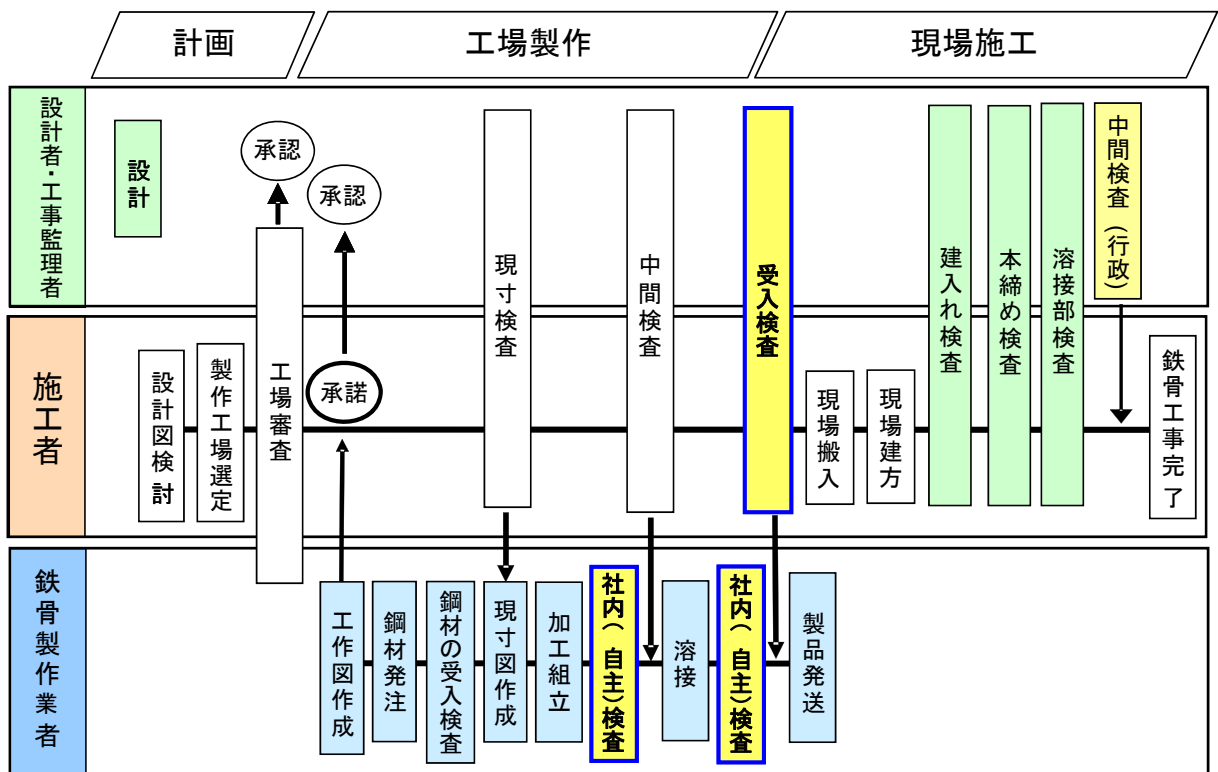
- ①設計品質を満足していることを発注者に保証するため
- ②自主管理を行い、品質の維持・向上を図るため

検査要領書・社内標準によって規定された検査項目・検査方法に従って実施し、加工過程の部品あるいは製品が設計品質を満足しているか否かを判定します。

(2) 受入検査

施工者(ゼネコン)が、工場製作が完了した部材が設計図書の要求品質を満足し、工作図どおりに製作され、建方等の現場施工に問題がないかを最終的に判定する目的で行います。受入検査での検査項目は、一般的に、

寸法精度検査、取り合い部検査、外観検査、溶接部の内部欠陥検査、スタッド溶接部検査、付属金物類検査、出来高検査等が挙げられます。



参考: 受入検査については、日建連・関西支部「建築技術者のための鉄骨製品検査の着眼点」参照
 出典: (一社)日本鋼構造協会_建築鉄骨品質管理機構「建築鉄骨の基本」