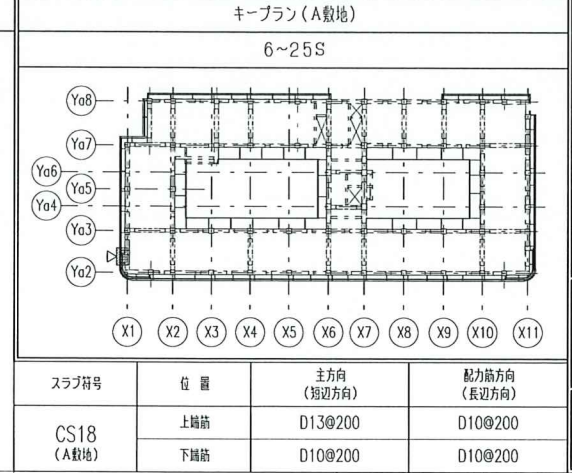
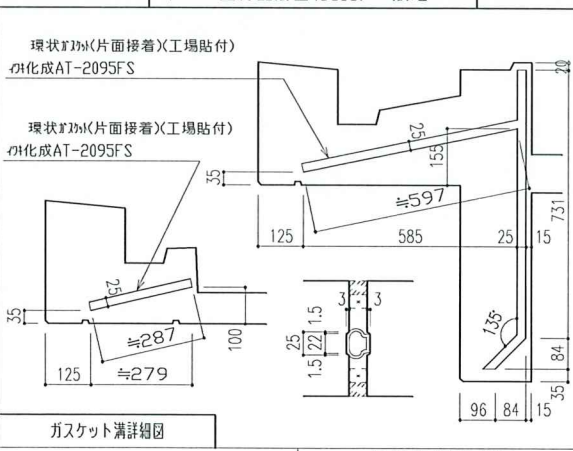
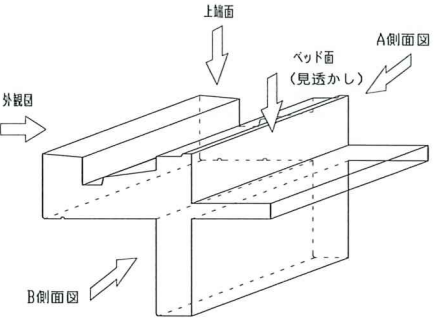
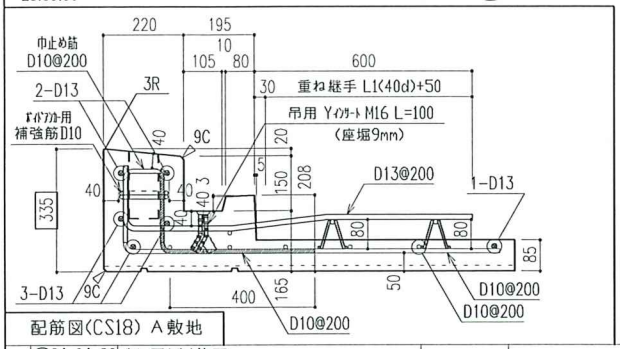
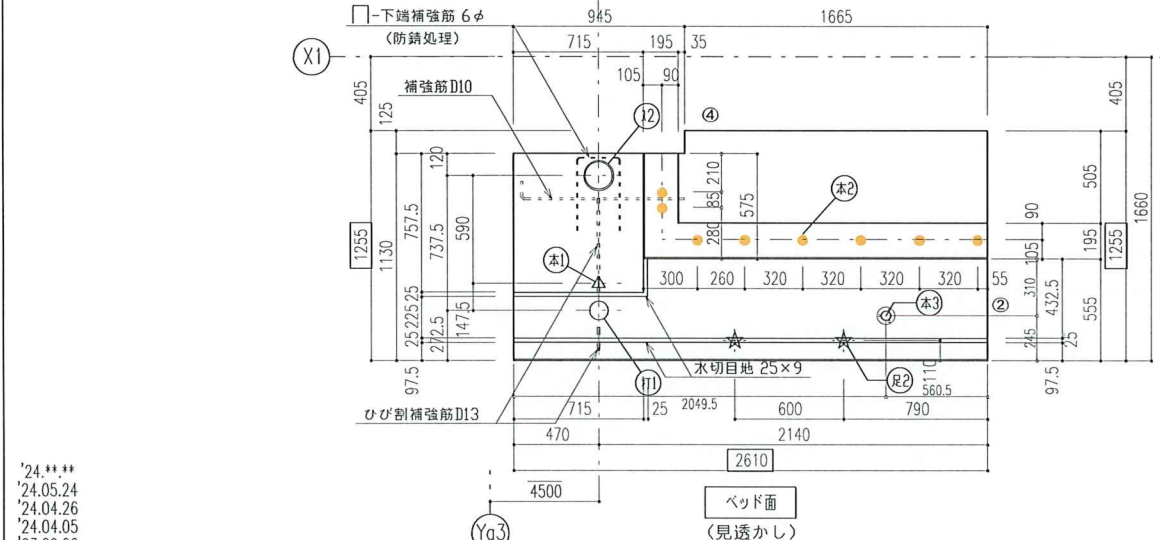
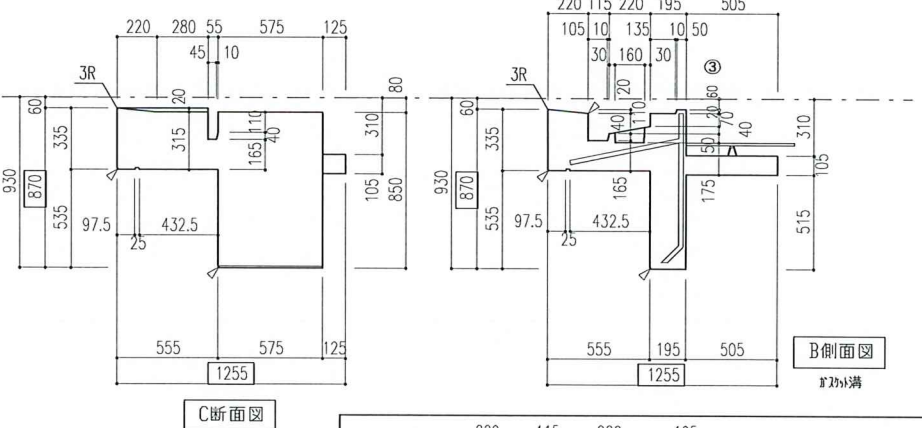
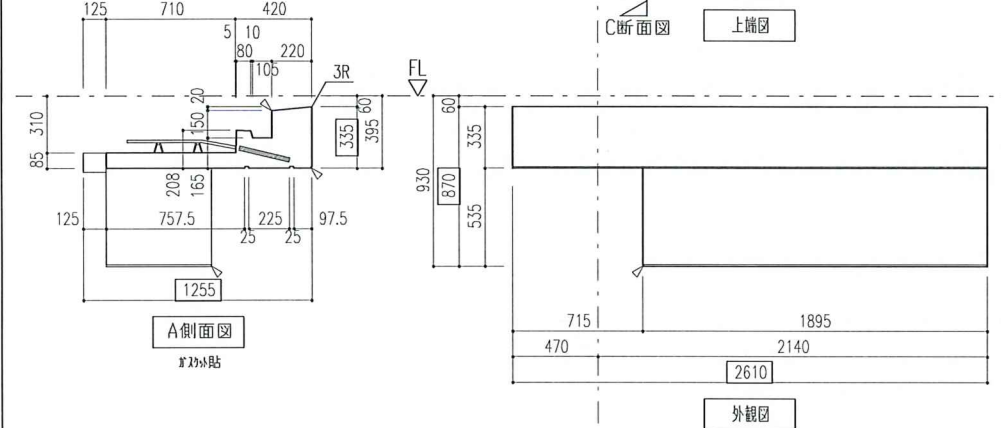
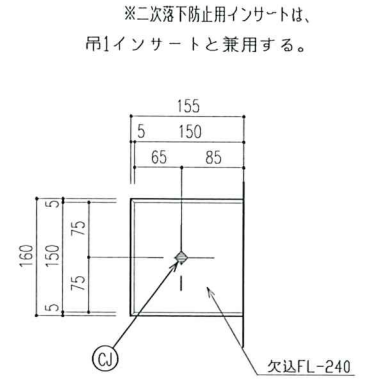
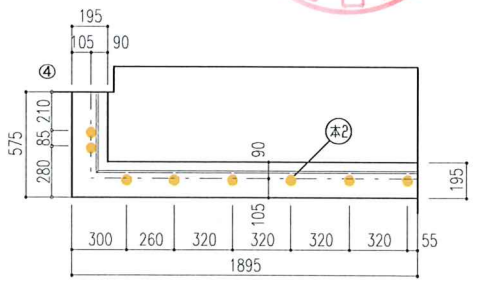
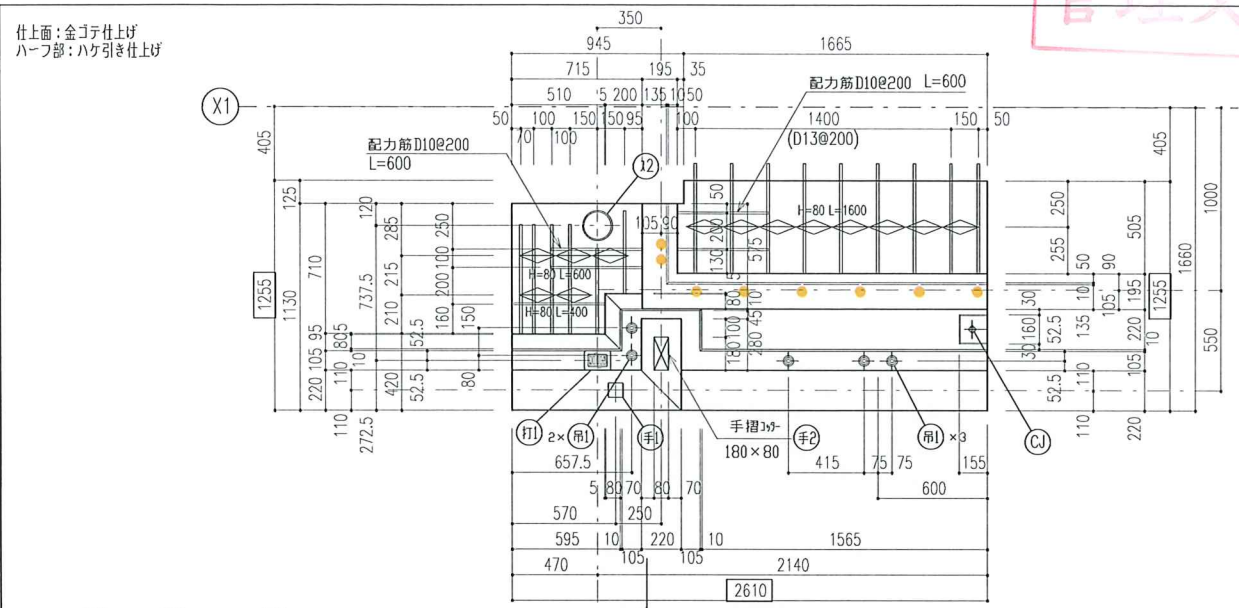


管理文書

24.08.09
受
付
工場
名

仕上面：金ゴテ仕上げ
ハーフ部：ハケ引き仕上げ



板名				
6ABS10	7ABS10	8ABS10	9ABS10	10ABS10
11ABS10	12ABS10	13ABS10	14ABS10	15ABS10
16ABS10	17ABS10	18ABS10	19ABS10	20ABS10
21ABS10	22ABS10	23ABS10	24ABS10	25ABS10
合計		20		

打設前中間検査			
検査項目	方法	検査	再検査
形状・寸法	目視		
配筋位置・数量	目視		
先付部品取付状況	目視		

部材重量	
2.38	t/p (CON0.99m3)
鉄筋仕様	
D10・D13	SD295
コンクリート強度	
FC30	

埋込部品一覧表	
注) 吊1、脱1、ガスケット以外は支給品	

記号	図形	名称	数量
①	⬇	M16 Y-INS L=100(座堀9)	5
②	⊙	M16 O-INS L=100(座堀19)	
③	☆	W1/2 P-INS L=40(座堀なし)	2
④	⊕	Fボルト(AL) 88×88(L=200)	1
⑤	△	W3/8 P-INS L=30(座堀なし)(SUS)	1
⑥	●	M10 P-INS L=30(座堀なし)(電気垂鉛メッキ)	16
⑦	⊖	Fボルト RCK-3075	1
⑧	○	M16 VU150(165) L=240	1
⑨	⊕	避難ハッチ(クスカール) SPC III 600-109(支給品)	
⑩	⊗	手摺り 180×80(L=180)	1
⑪	◇	M16 P-INS L=50(座堀なし)(電気垂鉛メッキ)	1
⑫	⊙	M12 P-INS L=40 SUS(座堀なし)	1

特記事項	
フルPCaの製品寸法、断面形状について、 辺長、部材厚のマイナスは許容しない	

製品品質検査表			
製品記号			
製造年月日	年	月	日
ライン・セクション	-		

工程		打設前中間検査			
打設前 中間 検査	コン ク リ ー ト 打 設 前	検査項目	方法	検査	再検査
		型枠清掃・組付状況	目視		
		耐型剛塗布状況	目視		
		接合用金物種類・数量	目視		
		先付部品種類・数量	目視		
		異物混入有無	目視		
		鉄筋材質・径	目視		
		鉄筋本数	目視		
		鉄筋間隔・位置	寸法		
		結束状態	目視		
	型 枠	補強筋状況	目視		
		あぶり厚	寸法		
		辺長（±3）	寸法		
		板厚（2）	寸法		
		ねじれ・そり（3）	寸法		
		面の凹凸（3）	寸法		
		曲がり（3）	寸法		
		対角線長さ（3）	寸法		
		接合用金物（±2）	寸法		
打設後	先付部品（±5）	寸法			
	打設面仕上げ状況	目視			
判定	1.合格 2.不合格			検査員	

製品検査			
工程	検査項目	方法	検査
仕上げ後	製品記号マーキング	目視	
	表面の仕上げ	目視	
	ひび割れ	目視	
	欠け	目視	
	豆板	目視	
	気泡	目視	
	表面の傷・汚れ	目視	
	辺長(±5)	目視	
	板厚(±3)	目視	
	ねじれ・そり(±5)	目視	
製品検査	面の凹凸(±5)	目視	
	曲がり(±5)	目視	
	対角線差(±5)	目視	
	接合部金物(±5)	目視	
	先付部品(±10)	目視	
判定	1.合格 2.不合格		

出荷前検査			
工程	検査項目	方法	検査
最終確認	表示	目視	
	ひび割れ・欠け・変形	目視	
	金物・部品等状態	目視	
判定	1.合格 2.不合格		
総合判定	1.合格 2.不合格		
品質管理G責任者			

訂正事項	①24.04.26 打ち上げ修正	
	②24.07.16 ガラス交換用インサート追加	
	③24.07.22 立上り寸法変更	
	④24.07.30 サッシュINS追加	

トヨタT&S建設株式会社

株式会社 佐藤総合計画

作業所

SCALE

A1: 1/20

A3: 1/40

DATE

2023.09.06

図番

5ABS10A

品名

バルコニーPCa製品図

図番

5ABS10A

図名

バルコニーPCa製品図

図番

5ABS10A

図名

バルコニーPCa製品図

図番

5ABS10A