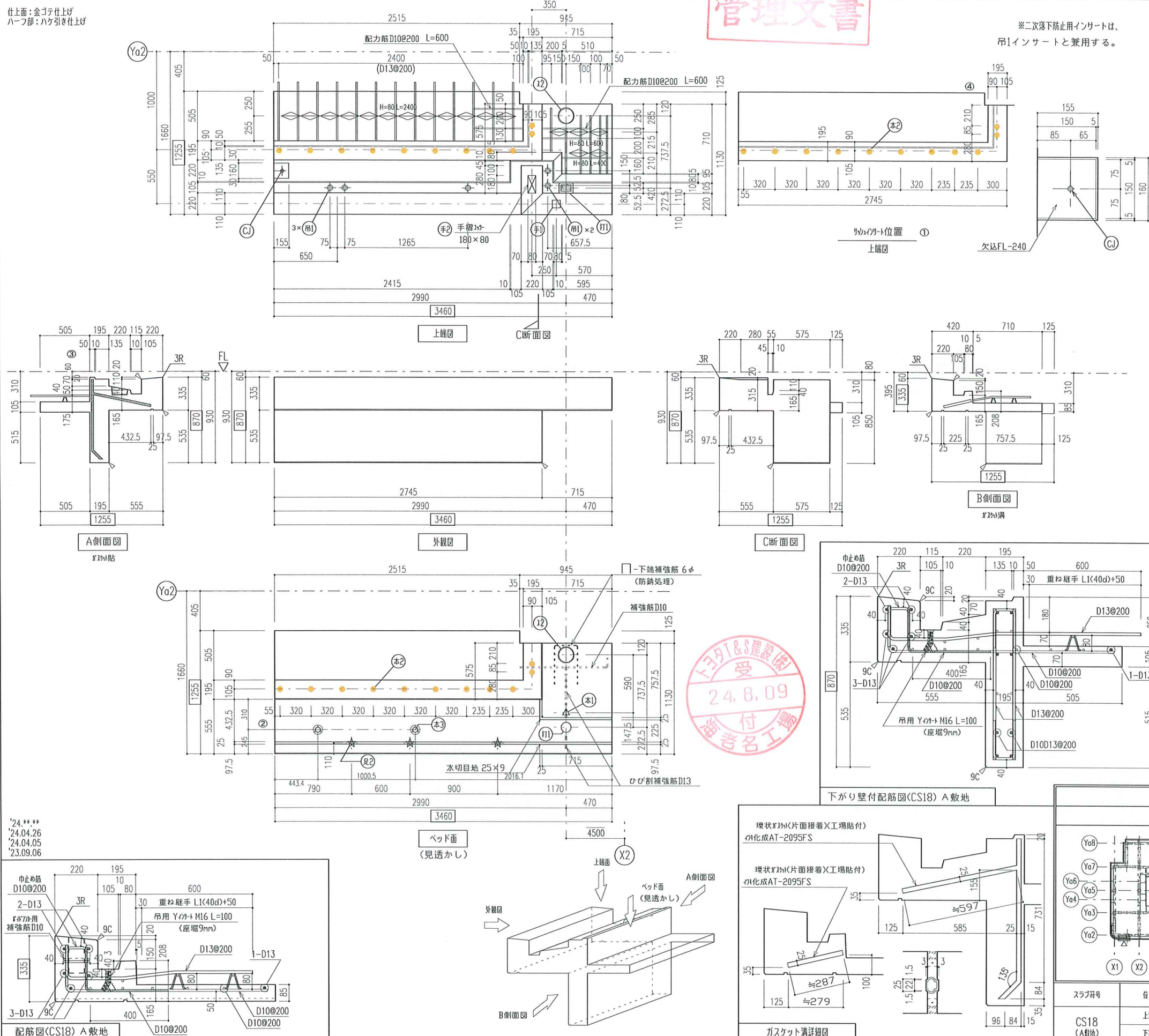
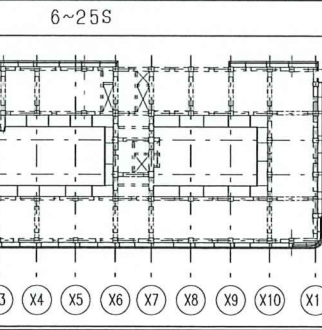


管理文書

仕上面：金ゴテ仕上げ
ハーフ部：ハケ引き仕上げ



板 名					製 品 品 質 検 査 表											
6ABS13	7ABS13	8ABS13	9ABS13	10ABS13	製品記号											
11ABS13	12ABS13	13ABS13	14ABS13	15ABS13	製造年月日 年 月 日											
16ABS13	17ABS13	18ABS13	19ABS13	20ABS13	ライン・セッセン -											
21ABS13	22ABS13	23ABS13	24ABS13	25ABS13	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						
						離型剤塗布状況				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						
						鉄筋付着・保				目視						
						鉄筋本数				目視						
						鉄筋間隔・位置				寸法						
						結束状態				目視						
補強筋状況				目視												
あぶり厚				寸法												
型 枠					型 枠	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						
						対角線長差(3)				寸法						
						接合用金物(±2)				寸法						
						先付部品(±5)				寸法						
						打設後				目視						
						打設面仕上げ状況				目視						
判定					1.合格 2.不合格				検査員							
記号 図形 名 称 数量					製品検査年月日 年 月 日											
製 品 検 査					工 程 製品検査											
					仕 上 げ 後					検 査 項 目				方 法	検 査	再 検 査
										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)				寸法		
										板厚(3)				寸法		
					ねじれ・そり(5)				寸法							
					面の凹凸(5)				寸法							
					曲がり(5)				寸法							
					対角線長差(5)				寸法							
接合用金物(±5)				寸法												
先付部品(±10)				寸法												
判定					1.合格 2.不合格				検査員							
出荷前検査年月日 年 月 日					工 程 出荷前検査											
出 荷 前 検 査					最 終 確 認	検 査 項 目				方 法	検 査	再 検 査				
						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				検査員		
						総合判定				1.合格 2.不合格				品質管理G 責任者		
						補修履歴										
						キープラン(A敷地)					6~25S					
																
主方向 (短辺方向)					配筋筋方向 (長辺方向)											
D13@200					D10@200											
D10@200					D10@200											

24.04.26
24.04.05
23.09.06

トヨタT&S建設株式会社
24.8.09
受付工場
付番名工場

トヨタT&S建設株式会社