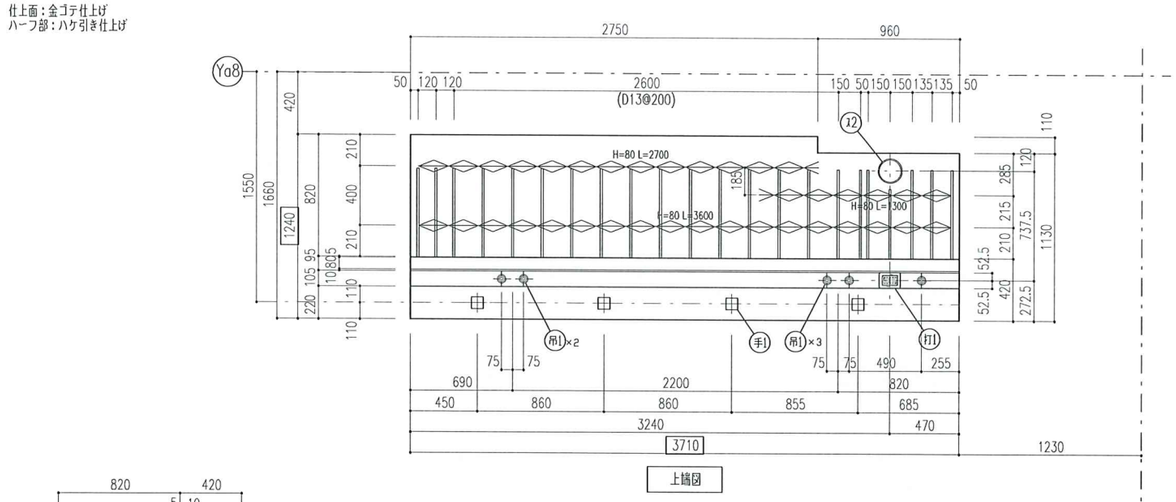
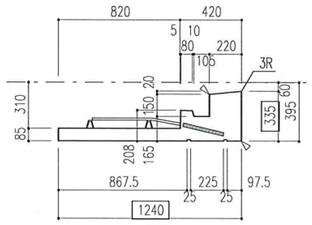
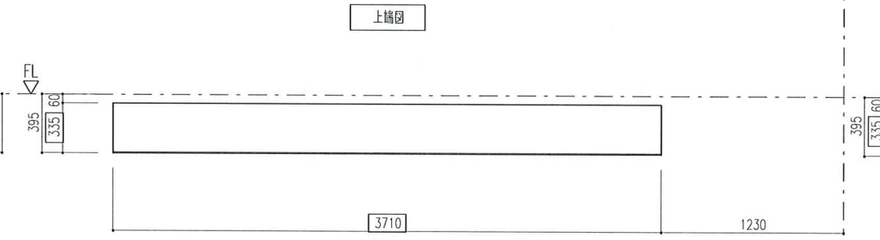
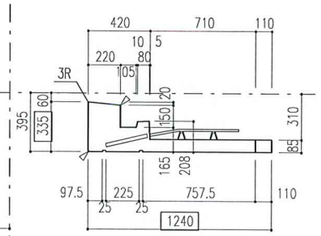
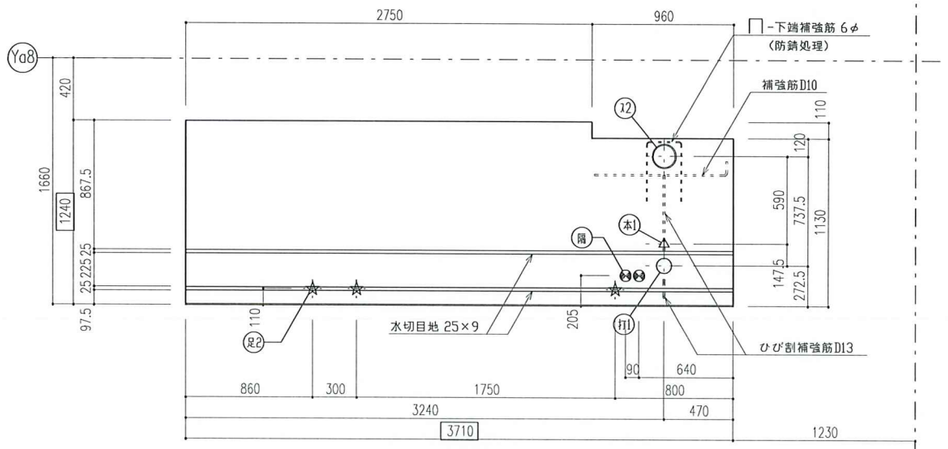
仕上面：金コテ仕上げ
ハーフ部：ハケ引き仕上げ











※二次落下防止用インサートは、
吊1インサートと兼用する。

板名				
~~5ABS48~~	6ABS48	7ABS48	8ABS48	9ABS48
10ABS48	11ABS48	12ABS48	13ABS48	14ABS48
15ABS48	16ABS48	17ABS48	18ABS48	19ABS48
20ABS48	21ABS48	22ABS48	23ABS48	
合計			18	

（備考）

打設前中間検査			
検査項目	方法	検査	再検査
先付部品取付状況	目視		

部材重量
1.57 t/p（CON:0.65m3）

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
吊1	✣	M16 Y-INS L=100(座堀9)	5
仮1	◎	M16 ロ-INS L=100(座堀19)	
足2	★	W1/2 P-INS L=40(座堀なし)	3
手1	田	ﾄﾞﾗｲﾌｧｽﾅｰ(AL) 88×88(L=200)	4
本1	△	W3/8 P-INS L=30(座堀なし) (SUS)	1
本2	●	M10 P-INS L=30(座堀なし) (電気亜鉛メッキ)	
打1		ﾄﾞﾚﾝﾊﾞﾙﾌﾞ RCK-3075	1
J2	◯	ｶﾞｲﾄﾞ VU150(165) L=240	1
避		避難ハッチ(タスカール) SPC Ⅲ600-109(支給品)	
隅	⊗	ﾊﾞｰﾗｲﾝの用ｲﾝｻｰﾄ M8 P-INS L=30 SUS(座堀なし)	2

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

ラインーゼッケン　－

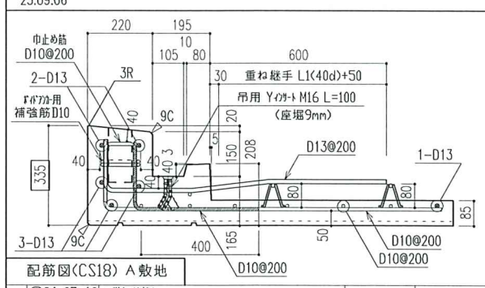
工程	打設前中間検査			
打設前中間検査 コンクリート打設前	検査項目	方法	検査	再検査
	型枠清掃・組付状況	目視		
	離型剤塗布状況	目視		
	接合用金物種類・数量	目視		
	先付部品種類・数量	目視		
	異物混入有無	目視		
	鉄筋材質・径	目視		
	鉄筋本数	目視		
	鉄筋間隔・位置	寸法		
	結束状態	目視		
	補強筋状況	目視		
	かぶり厚	寸法		
	型枠 辺長（±3）	寸法		
	型枠 板厚（2）	寸法		
	型枠 ねじれ・そり（3）	寸法		
	型枠 面の凹凸（3）	寸法		
	型枠 曲がり（3）	寸法		
	型枠 対角線長差（3）	寸法		
	型枠 接合用金物（±2）	寸法		
	型枠 先付部品（±5）	寸法		
打設後	打設面仕上げ状況	目視		
判定	1.合格　2.不合格			検査員

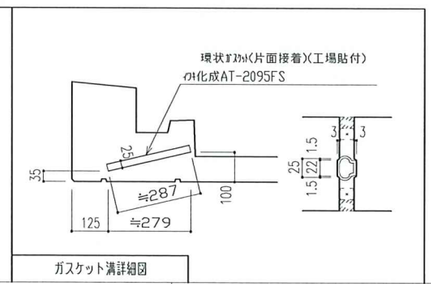
製品検査年月日　年　月　日

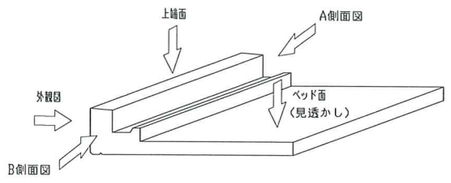
工程	製品検査			
製品検査 仕上げ後 製品	検査項目	方法	検査	再検査
	製品記号マーキング	目視		
	表面の仕上げ	目視		
	ひび割れ	目視		
	欠け	目視		
	豆板	目視		
	気泡	目視		
	表面の傷・汚れ	目視		
	製品 辺長（±5）	寸法		
	製品 板厚（3）	寸法		
	製品 ねじれ・そり（5）	寸法		
	製品 面の凹凸（5）	寸法		
	製品 曲がり（5）	寸法		
	製品 対角線長差（5）	寸法		
	製品 接合用金物（±5）	寸法		
	製品 先付部品（±10）	寸法		
判定	1.合格　2.不合格			検査員

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
補修欄				



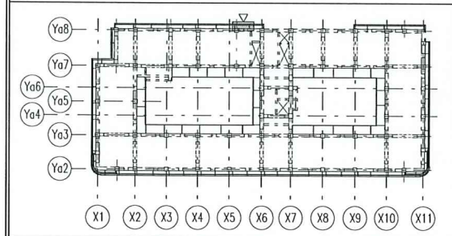




トヨタT&S建設(株)
受
24.8.09
施工名工場

管理文書

キープラン（A敷地）
6~23S



スラブ符号	位置	主方向（短辺方向）	配力筋方向（長辺方向）
CS18（A敷地）	上端筋	D13@200	D10@200
	下端筋	D10@200	D10@200

訂正事項				
①24.07.16	5階切り離し			

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	囲町東地区第一種市街地再開発事業 施設建築物本体工事（A敷地　住宅棟）
		DATE 2023.09.06	バルコニーPCa製品図

図面番号 5ABS48

E-0002-08様式 1【00版】

240809【囲町A】5-13S(5-25あり)バルコニー承認図

'24.04.26
'24.04.05
'23.09.06