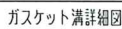
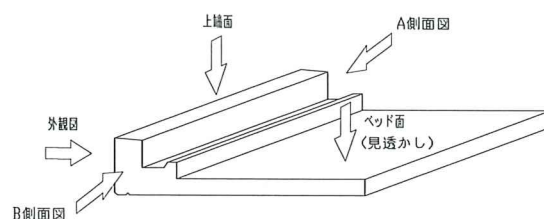


'24.04.26
'24.04.05
'23.09.06



トヨタT&S建設株式会社

※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					製品品質検査表																							
5ABS06 6ABS06 7ABS06 8ABS06 9ABS06					製品番号																							
10ABS06 11ABS06 12ABS06 13ABS06					製造年月日 年 月 日																							
					フィン-ベッケン -																							
合 計 9					工程 打設前中間検査																							
(備考)		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																	
		検査項目					目視																					
		先付部品取付状況					目視																					
		方法					目視																					
		検査					目視																					
		再検査					目視																					
		目視					目視																					
							目視																					
							目視																					
							目視																					
部材重量							辺長(±3)		寸法																			
1.74 t/p (CON0.72m3)							板厚(2)		寸法																			
鉄筋仕様							ねじれ・そり(3)		寸法																			
D10・D13							面の凹凸(3)		寸法																			
SD295							曲がり(3)		寸法																			
コンクリート強度							対角線長さ(3)		寸法																			
FC30							接合用金物(±2)		寸法																			
埋込部品一覧表							先付部品(±5)		寸法																			
注) 吊1、脱1、ガスケツト以外は支給品							打設面仕上げ状況		目視		検査員																	
記号	図形	名 称			数量	判定	1.合格 2.不合格																					
(吊1)	◆	M16 Y-INS L=100(座堀9)			4	製品検査年月日 年 月 日	工程 製品検査	検査項目		方法	検査	再検査																
(脱1)	◎	M16 O-INS L=100(座堀19)						仕上 げ 後	製品 検査	検査項目		方法	検査	再検査														
(足2)	★	W1/2 P-INS L=40(座堀なし)			4					製品 検査	製品 検査	検査項目		方法	検査	再検査												
(手1)	中	Fボリカ(AL) 88×88(L=200)			4							製品 検査	製品 検査	検査項目		方法	検査	再検査										
(本1)	△	W3/8 P-INS L=30(座堀なし) (SUS)			1									製品 検査	製品 検査	検査項目		方法	検査	再検査								
(本2)	◎	M10 P-INS L=30(座堀なし) (電気亜鉛メッキ)														製品 検査	製品 検査	検査項目		方法	検査	再検査						
(吊1)	国	Fボリカ RCK-3075			1													製品 検査	製品 検査	検査項目		方法	検査	再検査				
(足2)	○	ボリカ VU150(165) L=240			1															製品 検査	製品 検査	検査項目		方法	検査	再検査		
(通)		避難ハッチ(クスカール) SPC Ⅲ600-109<支給品>																				製品 検査	製品 検査	検査項目		方法	検査	再検査
																								製品 検査	製品 検査	検査項目		方法
						製品 検査	製品 検査																			検査項目		方法
								製品 検査	製品 検査																	検査項目		方法
										製品 検査	製品 検査															検査項目		方法
												製品 検査	製品 検査													検査項目		方法
														製品 検査	製品 検査											検査項目		方法
																製品 検査	製品 検査									検査項目		方法
																		製品 検査	製品 検査							検査項目		方法
																				製品 検査	製品 検査					検査項目		方法
																						製品 検査	製品 検査			検査項目		方法
																								製品 検査	製品 検査	検査項目		方法
						製品 検査	製品 検査																			検査項目		方法
								製品 検査	製品 検査																	検査項目		方法
										製品 検査	製品 検査															検査項目		方法
												製品 検査	製品 検査													検査項目		方法
														製品 検査	製品 検査											検査項目		方法
																製品 検査	製品 検査									検査項目		方法
																		製品 検査	製品 検査							検査項目		方法
																				製品 検査	製品 検査					検査項目		方法
																						製品 検査	製品 検査			検査項目		方法
																								製品 検査	製品 検査	検査項目		方法
						製品 検査	製品 検査																			検査項目		方法
								製品 検査	製品 検査																	検査項目		方法
										製品 検査	製品 検査															検査項目		方法
												製品 検査	製品 検査													検査項目		方法
														製品 検査	製品 検査											検査項目		方法
																製品 検査	製品 検査									検査項目		方法
																		製品 検査	製品 検査							検査項目		方法
																				製品 検査	製品 検査					検査項目		方法
																						製品 検査	製品 検査			検査項目		方法
																								製品 検査	製品 検査	検査項目		方法
						製品 検査	製品 検査																			検査項目		方法
								製品 検査	製品 検査																	検査項目		方法
										製品 検査	製品 検査															検査項目		方法
												製品 検査	製品 検査													検査項目		方法
														製品 検査	製品 検査											検査項目		方法
																製品 検査	製品 検査									検査項目		方法
																		製品 検査	製品 検査							検査項目		方法
																				製品 検査	製品 検査					検査項目		方法
																						製品 検査	製品 検査			検査項目		方法
																								製品 検査	製品 検査	検査項目		方法
						製品 検査	製品 検査																			検査項目		方法
								製品 検査	製品 検査																	検査項目		方法
										製品 検査	製品 検査															検査項目		方法
												製品 検査	製品 検査													検査項目		方法
														製品 検査	製品 検査											検査項目		方法