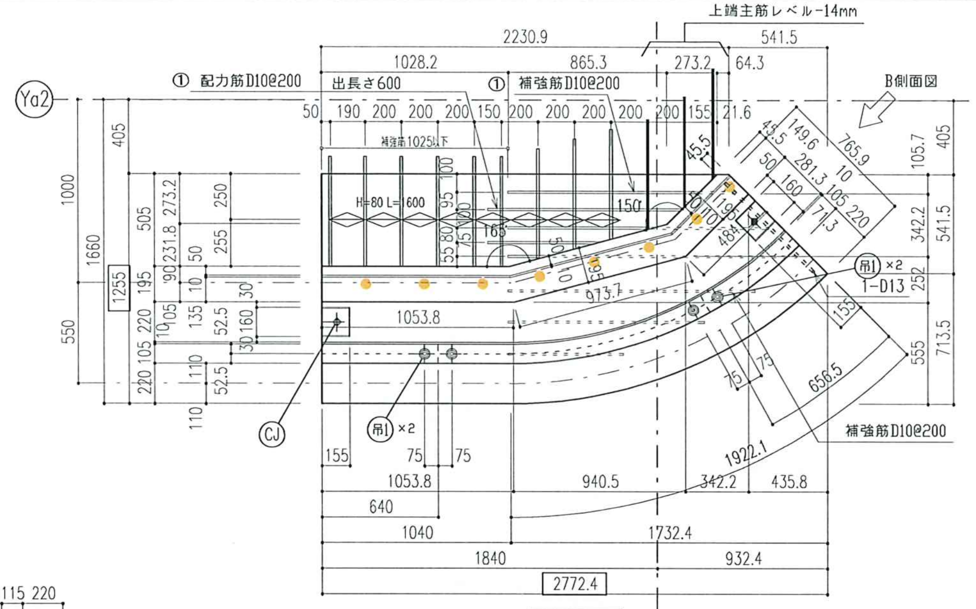
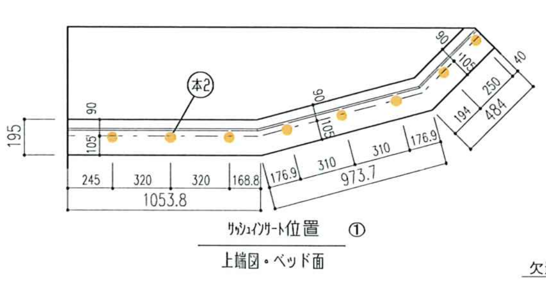
仕上面：金ゴテ仕上げ
ハーフ部：ハケ引き仕上げ

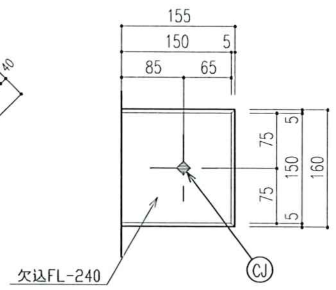
※二次落下防止用インサートは、吊1インサートと兼用する。

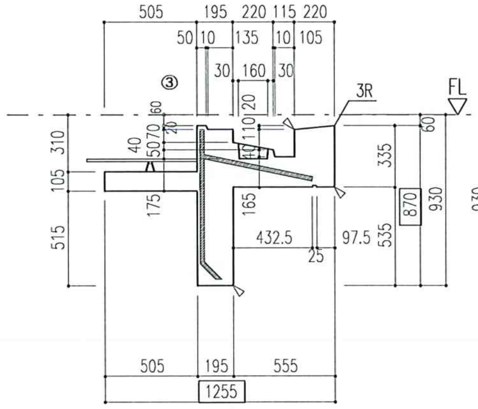

上端主筋レベル−14mm
① 配力筋D10@200
出長さ600
補強筋D10@200
B側面図
Ya2
補強筋1025以下
H=80 L=600
吊1 ×2
1−D13
補強筋D10@200
CJ
吊1 ×2
2230.9
541.5
2772.4

上端図


本2
1053.8
973.7

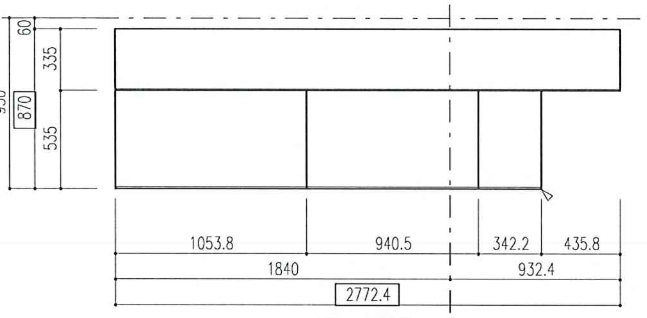
ｻｯｼｭｲﾝｻｰﾄ位置 ①
上端図・ベッド面


155
150
85
65
欠込FL−240
CJ

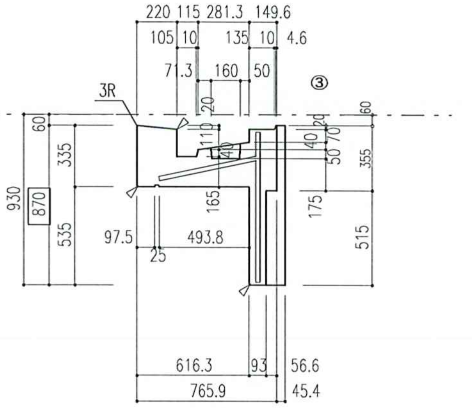


A側面図

ｶﾞｽｹｯﾄ貼

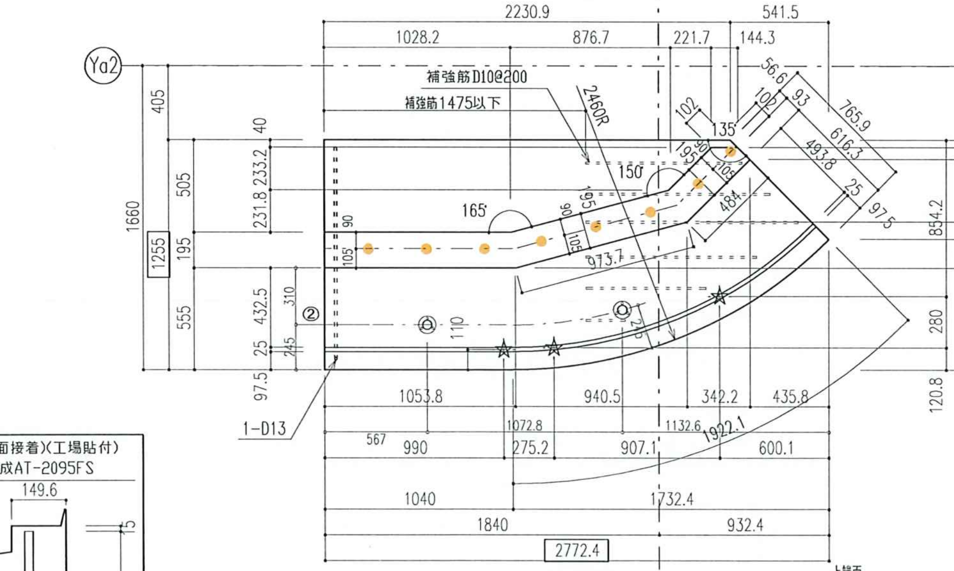

1840
932.4
2772.4

外観図



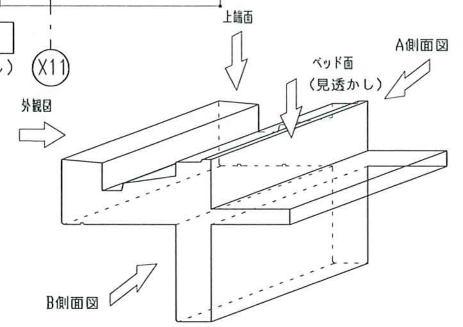
B側面図

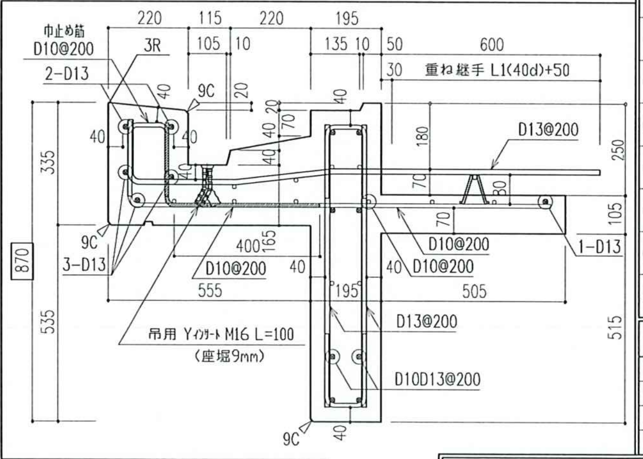
ｶﾞｽｹｯﾄ溝


Ya2
補強筋D10@200
補強筋1475以下
2460R
②
1−D13
2230.9
541.5
2772.4

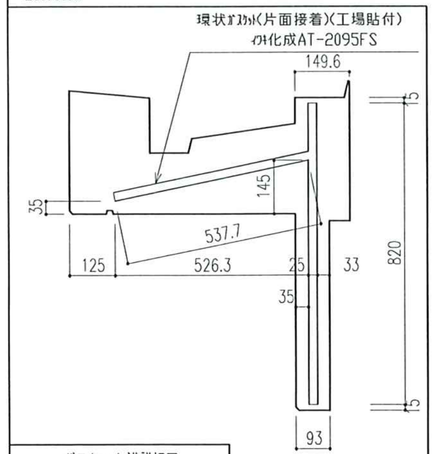
ベッド面
（見透かし）

'24.**.**
'24.05.10
'24.04.26
'24.04.05
'23.09.06

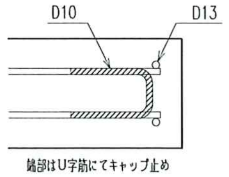

X11
上端面
A側面図
ベッド面
（見透かし）
外観図
B側面図


巾止め筋
D10@200
2−D13
3R
重ね継手 L1(40d)+50
D13@200
1−D13
D10@200
D10@200
D13@200
D10D13@200
3−D13
吊用 Yｲﾝｻｰﾄ M16 L=100
（座堀9mm）

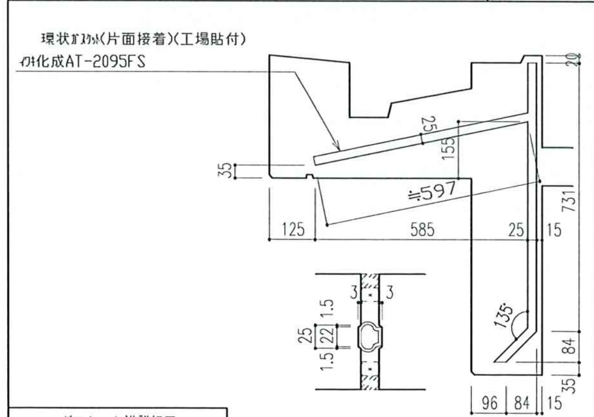
下がり壁付配筋図（CS18）A敷地


環状ｶﾞｽｹｯﾄ(片面接着)(工場貼付)
ｸﾛﾛﾌﾟﾚﾝ化成AT−2095FS
149.6
537.7
526.3
820
93

ガスケット溝詳細図



端部はU字筋にてキャップ止め


環状ｶﾞｽｹｯﾄ(片面接着)(工場貼付)
ｸﾛﾛﾌﾟﾚﾝ化成AT−2095FS
≒597
585
731

ガスケット溝詳細図

板　名				
6ABS33	7ABS33	8ABS33	9ABS33	10ABS33
11ABS33	12ABS33	13ABS33	14ABS33	15ABS33
16ABS33	17ABS33	18ABS33	19ABS33	20ABS33
21ABS33	22ABS33	23ABS33	24ABS33	25ABS33
合　計			20	

（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		

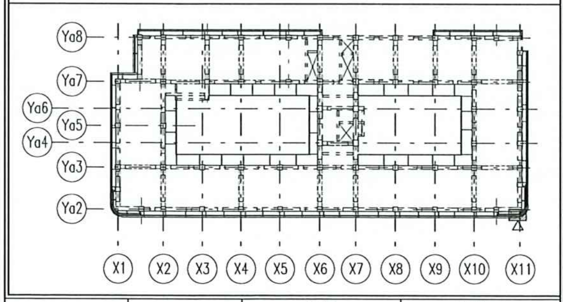
部材重量	
2.50　t/p（C□N:1.04m3）	
鉄筋仕様	
D10・D13	SD295
コンクリート強度	
FC30	

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)	4
仮1	◎	M16 □−INS L=100(座堀19)	
足2	☆	W1/2 P−INS L=40(座堀なし)	3
手1	⊞	ﾎﾞｲﾄﾞｱﾝｶｰ(AL) 88×88(L=200)	
本1	△	W3/8 P−INS L=30(座堀なし) (SUS)	
本2	●	M10 P−INS L=30(座堀なし) (電気亜鉛メッキ)	16
打1	▣	ﾄﾞﾚｲﾝ ﾌｸﾆﾝ RCK−3075	
ｽ2	○	ｽﾘｰﾌﾞ VU150(165) L=240	
避		避難ハッチ（タスカール） SPC Ⅲ600−109(支給品)	
CJ	◆	M16 P−INS L=50(座堀なし) (電気亜鉛メッキ)	2
本3	◎	M12 P−INS L=40 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

キープラン（A敷地）
6~25S


Ya8
Ya7
Ya6
Ya5
Ya4
Ya3
Ya2
X1
X2
X3
X4
X5
X6
X7
X8
X9
X10
X11

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

製品品質検査表

製品記号					
製造年月日	年　月　日				
ライン−ゼッケン	−				
工程		打設前中間検査			
		検査項目	方法	検査	再検査
打設前中間検査	コンクリート打設前	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		
		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		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			
		検査項目	方法	検査	再検査
製品検査	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		
	製品	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			
		検査項目	方法	検査	再検査
出荷前検査	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	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
付
海老名工場

管理文書

訂正事項		
①	24.06.05	鉄筋表記修正
②	24.07.16	ガラス交換用インサート追加
③	24.07.22	立上り寸法変更

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

工事名：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）

図面名：バルコニーPCa製品図

図面番号：5ABS33A
図面コード

E-QC02-08様式1【00版】

240809【囲町A】5-13S(5-25あり)バルコニー承認図