

鉄骨工事 Q&A	製品検査	書類検査1	制定	2011年7月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 寸法精度の受入検査方法「書類検査1」とは何か？

A.

寸法精度の受入検査は書類検査と対物検査があります。

■書類検査：鉄骨製作業者の社内検査結果の記録により寸法精度の確認を行うものです。

書類検査1、2があります。

■対物検査：受入検査時に実際の製品の寸法を確認して精度の判定を行うものです。

対物検査1、2、3があります。

書類検査1は下記の内容となります。参考に、書類検査2の内容も記載しました。

### 書類検査 1

- ・社内検査記録が全数ある場合を対象とします。
- ・検査項目ごとに計測箇所数300個以下で1検査ロットを構成します。
- ・そのロットの全計測個数に対して管理許容差を超える割合が5%以下で、かつ限界許容差を超える割合が0%のとき、ロットを合格とします。JASS6に示されている方法になります。

### 記録用紙例

様式1	書類検査				
合格・不合格の判定基準			$n$ ：ロットサイズ(社内検査全記録数)		
$\frac{n_s}{n} \leq 0.05$ かつ $\frac{n_c}{n} = 0$ のとき 合格			$n_s$ ：管理許容差を超えた記録数		
			$n_c$ ：限界許容差を超えた記録数		
検査項目	管理許容差		限界許容差		ロット構成
	下側	上側	下側	上側	
柱の長さ	-3(-4)	+3(+4)	-5(-6)	+5(+6)	1筋 柱20台
階高	-3	+3	-5	+5	1筋 柱20台
仕口部の長さ	-3	+3	-5	+5	1筋 柱20台
柱のせい	-2(-3)	+2(+3)	-3(-4)	+3(+4)	1筋 柱20台
仕口部のせい	-2(-3)	+2(+3)	-3(-4)	+3(+4)	1筋 柱20台

### 書類検査 2

- ・社内検査記録が部分的にある場合を対象とします。
- ・検査項目ごとに計測箇所数300個以下で1検査ロットを構成します。
- ・その社内検査記録からロット内の寸法誤差の分布を統計的に推定し、管理許容差を超える割合が5%以下のとき、ロットを合格とします。

### 記録用紙例

様式2	書類検査 2						
検査項目	管理許容差 [下側]	管理許容差 [上側]	ロット構成				
柱の長さ	-3(-4)	+3(+4)	1筋				
階高	-3	+3	1筋				
仕口部の長さ	-3	+3	1筋				
柱のせい	-2(-3)	+2(+3)	1筋				
仕口部のせい	-2(-3)	+2(+3)	1筋				
梁の長さ	-3	+3	1筋				
梁のせい	-2(-3)	+2(+3)	1筋				
項目	$n_x$	$\Sigma x_i$	$\bar{x}$	$\delta_{max}$	$\delta_{min}$	$d_2$	$\hat{\sigma}$
柱の長さ	33	25	0.76	+2	-1	4.16	0.72
階高	28	15	0.54	+2	-1	4.03	0.74
仕口部の長さ	33	0	0.00	+2	-2	4.16	0.96
柱のせい	28	2	0.07	+2	-2	4.03	0.99
仕口部のせい	31	3	0.10	+2	-2	4.11	0.97
梁の長さ	31	15	0.48	+2	-1	4.11	0.73
梁のせい	30	-3	-0.10	+2	-2	4.09	0.98
項目	$u_1$	$u_2$	$P_1$	$P_2$	$P = P_1 + P_2$	合否判定 ( $P \leq 0$ )	
柱の長さ	4.50	6.61	0	0	0	合格	
階高	3.32	4.78	0	0	0	合格	
仕口部の長さ	3.13	3.13	0	0	0	合格	
柱のせい	1.95	2.09	0.03	0.02	0.05	合格	
仕口部のせい	1.96	2.16	0.03	0.02	0.05	合格	
梁の長さ	3.45	4.77	0	0	0	合格	
梁のせい	2.14	1.94	0.02	0.03	0.05	合格	

ここで言う、検査項目とは

検査項目について特記がない場合、JASS6では

柱の長さ・階高・仕口部の長さ・柱のせい・仕口部のせい・梁の長さ・梁のせいの7項目。

詳細は、「鉄骨工事技術指針・工場製作編」第8章を参照して下さい。

出典：(一社)日本建築学会\_鉄骨工事技術指針・工場製作編、2018