

鉄骨工事 Q&A	製品検査	対物検査2	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「対物検査2」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：鉄骨製作工場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。

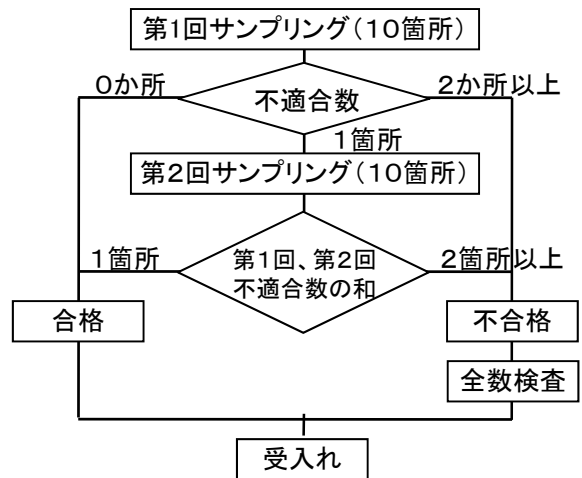
対物検査2は下記の内容となります。参考に、対物検査1、3の内容も記載しました。

対物検査 2

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。
 各検査ロットごとに合理的な方法で5個のサンプリングを行います。
 サンプリングした製品の測定値と同一の製品の社内検査記録の差が、通常の測定で生じる誤差範囲かどうかを確認しロットの合否を判定します。

対物検査 1

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、合理的な方法で10個のサンプリングを行います。
 右図のような手順でロットの合否を判定します。



対物検査3

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。
 5個以上のサンプリングを行い、社内検査結果とサンプリング結果を比較し、かたよりとばらつきの差が大きいかどうかを確認しロットの合否を判定します。

ここで言う、検査項目とは

検査項目について特記が無い場合、JASS6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。