

鉄骨工事 Q&A	製品検査	寸法検査手法	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、対物検査2」以外の組合せは？

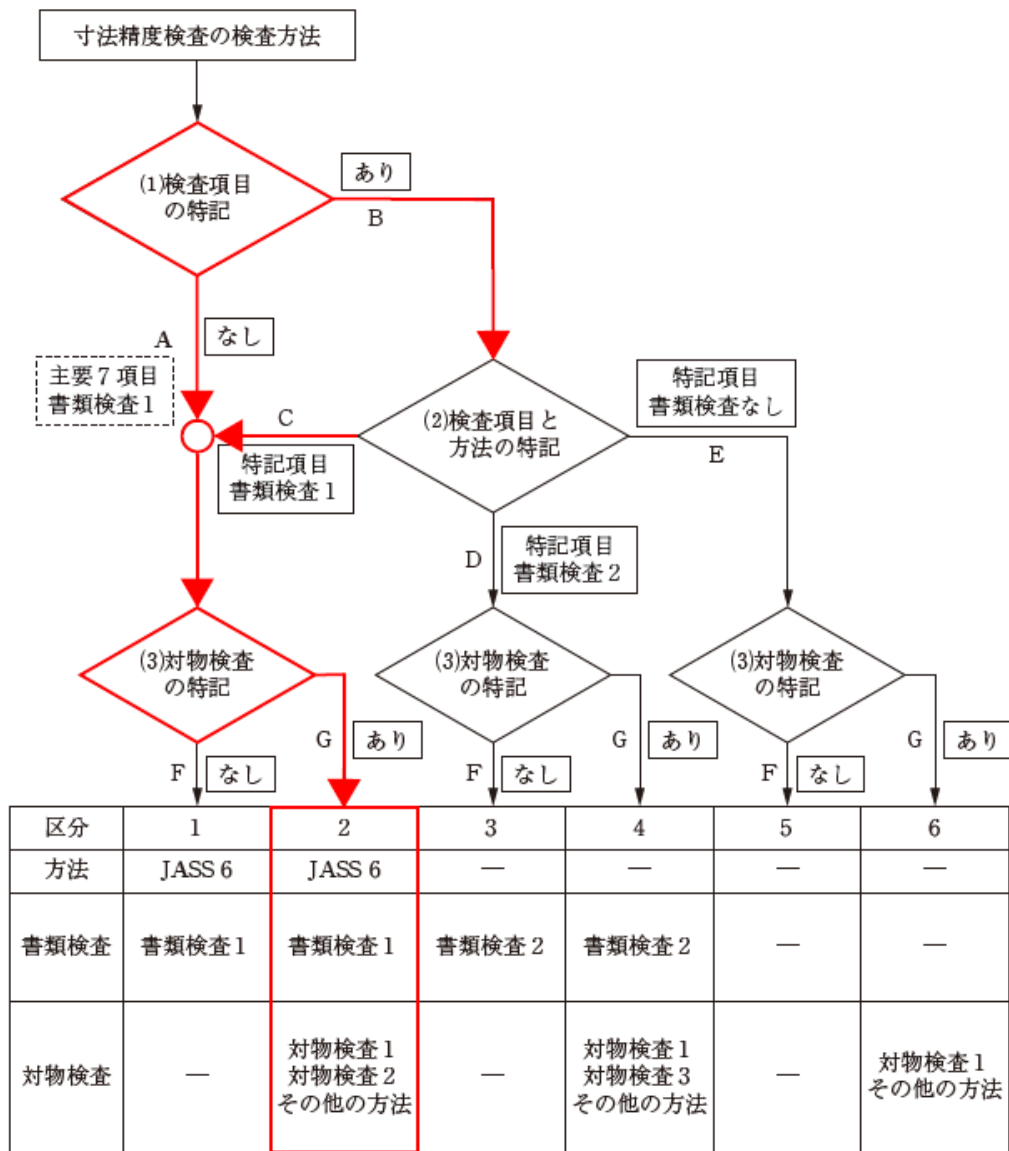
A.

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。書類検査1、2がある。

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。対物検査1、2、3がある。

組合せは、鉄骨製作工場の社内検査記録の有無や対物検査の有無とその判定方法の種類によって、7種類の組合せがあります。この組合せを選定する手順を示すフローが、日本建築学会「鉄骨工事技術指針・工場製作編」にありますので下記に示します。



寸法精度の受入検査フローチャート

特記仕様書に記載されている組合せとして多いのは、「書類検査1」+「対物検査2」です。

出典：(一社)日本建築学会_鉄骨工事技術指針・工場製作編、2018