

佐賀農林\_出来形フォーマットサンプル

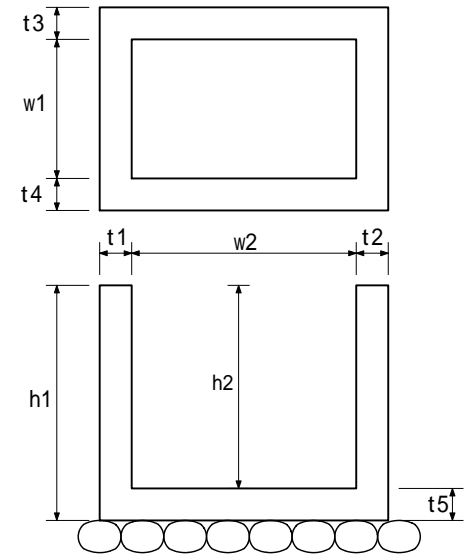


## 出来形結果一覧表 (塗装膜厚計測等)

工種	集水桝・マンホール工	種別	集水桝	測定項目	
----	------------	----	-----	------	--

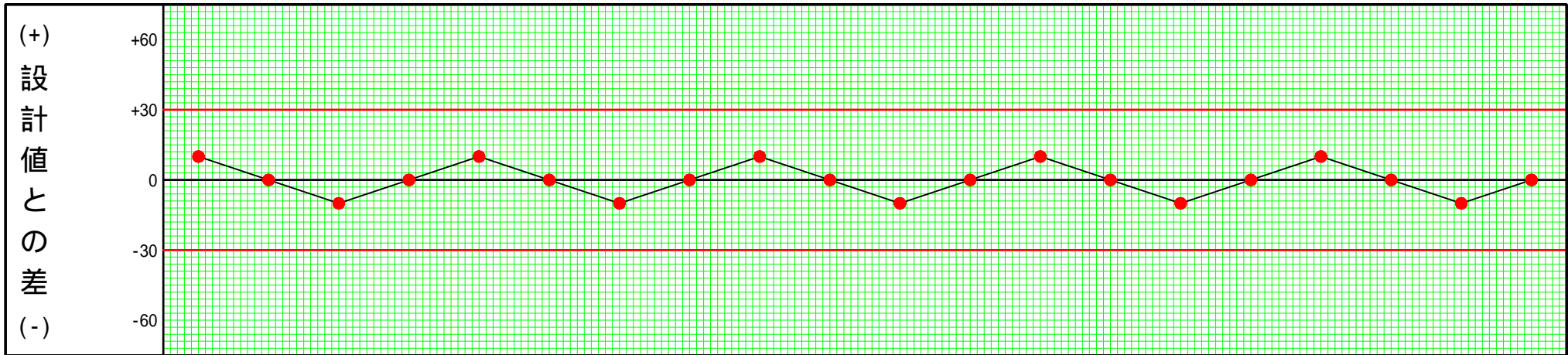
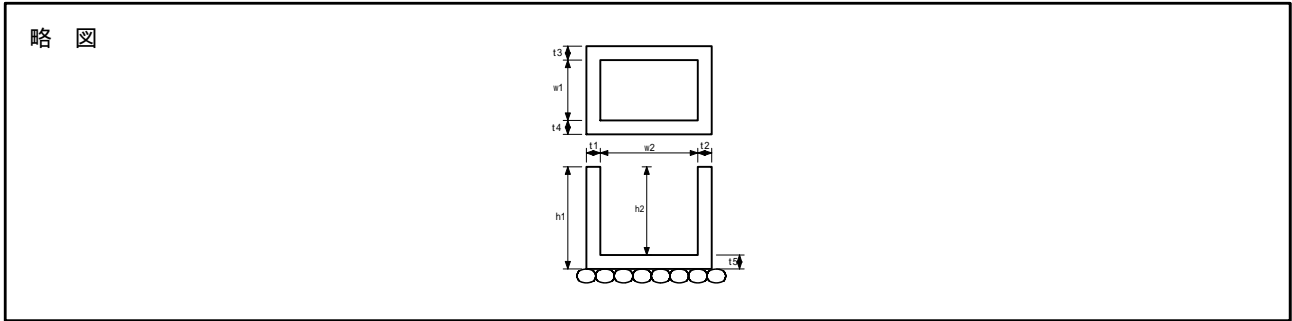
塗装種別	基準高		厚さ t1		厚さ t2		厚さ t3		厚さ t4		厚さ t5		幅 w1	
	単位	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
設計厚		10.010	0.150	0.150	0.150	0.150	0.150	0.150	0.200	0.600				
規格値		± 30	-20	-20	-20	-20	-20	-20	-20	-30				
測定箇所	実測値	差	実測値	差	実測値	差	実測値	差	実測値	差	実測値	差	実測値	差
No.1	10.020	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.210	+10	0.610	+10
No.2	10.020	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.3	10.020	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.190	-10	0.590	-10
No.4	10.040	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.5	10.060	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.210	+10	0.610	+10
No.6	10.060	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.7	10.060	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.190	-10	0.590	-10
No.8	10.080	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.9	10.100	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.210	+10	0.610	+10
No.10	10.100	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.11+1.0	10.100	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.190	-10	0.590	-10
No.12	10.120	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.13	10.140	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.210	+10	0.610	+10
No.14	10.140	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.15	10.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.190	-10	0.590	-10
No.16	10.160	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.17	10.180	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.160	+10	0.210	+10	0.610	+10
No.18	10.180	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
No.19	10.180	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.140	-10	0.190	-10	0.590	-10
No.20	10.200	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.150	0	0.200	0	0.600	0
平均値		-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3
最大値		+10	+10	+10	+10	+10	+10	+10	+10	+10	+10	+10	+10	+10
最小値		-10	-10	-10	-10	-10	-10	-10	-10	-10	-10	-10	-10	-10

略図



# 出来形管理図表

工種	集水桝・マンホール工
種別	集水桝
測定項目	基準高
測定場所	
単位	mm
管理基準値	±30



差	B-A	+10	±0	-10	±0	+10	±0	-10	±0	+10	±0	-10	±0	+10	±0	-10	±0	+10	±0	-10	±0
実測値	B	10.020	10.020	10.020	10.040	10.060	10.060	10.060	10.080	10.100	10.100	10.100	10.120	10.140	10.140	10.140	10.160	10.180	10.180	10.180	10.200
設計値	A	10.010	10.020	10.030	10.040	10.050	10.060	10.070	10.080	10.090	10.100	10.110	10.120	10.130	10.140	10.150	10.160	10.170	10.180	10.190	10.200
測点		No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6	No.7	No.8	No.9	No.10	No.11+1.0	No.12	No.13	No.14	No.15	No.16	No.17	No.18	No.19	No.20