

徳島県\_出来形フォーマットサンプル

# 工種別出来形表 ( 集水桝 )

工事箇所 県 郡 町 地係 \_\_\_\_\_

工事名 サンプル工事データ \_\_\_\_\_

試料の大きさ又は間隔 \_\_\_\_\_

請負者 福井コンピュータ株式会社 印 \_\_\_\_\_

測 点	基準高 規格値 ( ±30 )			厚さ t1 規格値 ( -20 )			厚さ t2 規格値 ( -20 )			厚さ t3 規格値 ( -20 )			略 図
	設 計	実 測	誤 差	設 計	実 測	誤 差	設 計	実 測	誤 差	設 計	実 測	誤 差	
No.1	100.000	99.990	-10	0.150	0.152	+2	0.150	0.155	+5	0.150	0.150	0	
No.2	110.000	109.990	-10	0.150	0.160	+10	0.150	0.155	+5	0.150	0.155	+5	
No.3	120.000	120.015	+15	0.150	0.150	0	0.150	0.160	+10	0.150	0.145	-5	
No.4	130.000	130.010	+10	0.150	0.140	-10	0.150	0.140	-10	0.150	0.160	+10	
No.5	140.000	139.990	-10	0.150	0.150	0	0.150	0.150	0	0.150	0.145	-5	
+15.11	147.555	147.555	0	0.150	0.155	+5	0.150	0.155	+5	0.150	0.145	-5	
No.6	150.000	150.010	+10	0.150	0.150	0	0.150	0.145	-5	0.150	0.147	-3	
No.7	160.000	160.010	+10	0.150	0.160	+10	0.150	0.160	+10	0.150	0.156	+6	
No.8	170.000	170.020	+20	0.150	0.155	+5	0.150	0.145	-5	0.150	0.152	+2	
No.9	180.000	180.020	+20	0.150	0.160	+10	0.150	0.145	-5	0.150	0.160	+10	
No.10	190.000	190.010	+10	0.150	0.155	+5	0.150	0.155	+5	0.150	0.155	+5	
No.11	200.000	200.005	+5	0.150	0.145	-5	0.150	0.160	+10	0.150	0.160	+10	
No.12	210.000	209.995	-5	0.150	0.150	0	0.150	0.150	0	0.150	0.150	0	
平 均			+4.1			+2.6			+2.2			+2.5	

(注) 監査員の検測したものは(赤字)で併記すること。

サンプル工事データ

工事

集水樹・マンホール工  
集水樹

工程能力図 (品質管理)  
出来形管理

工事箇所 県 郡 町 地係

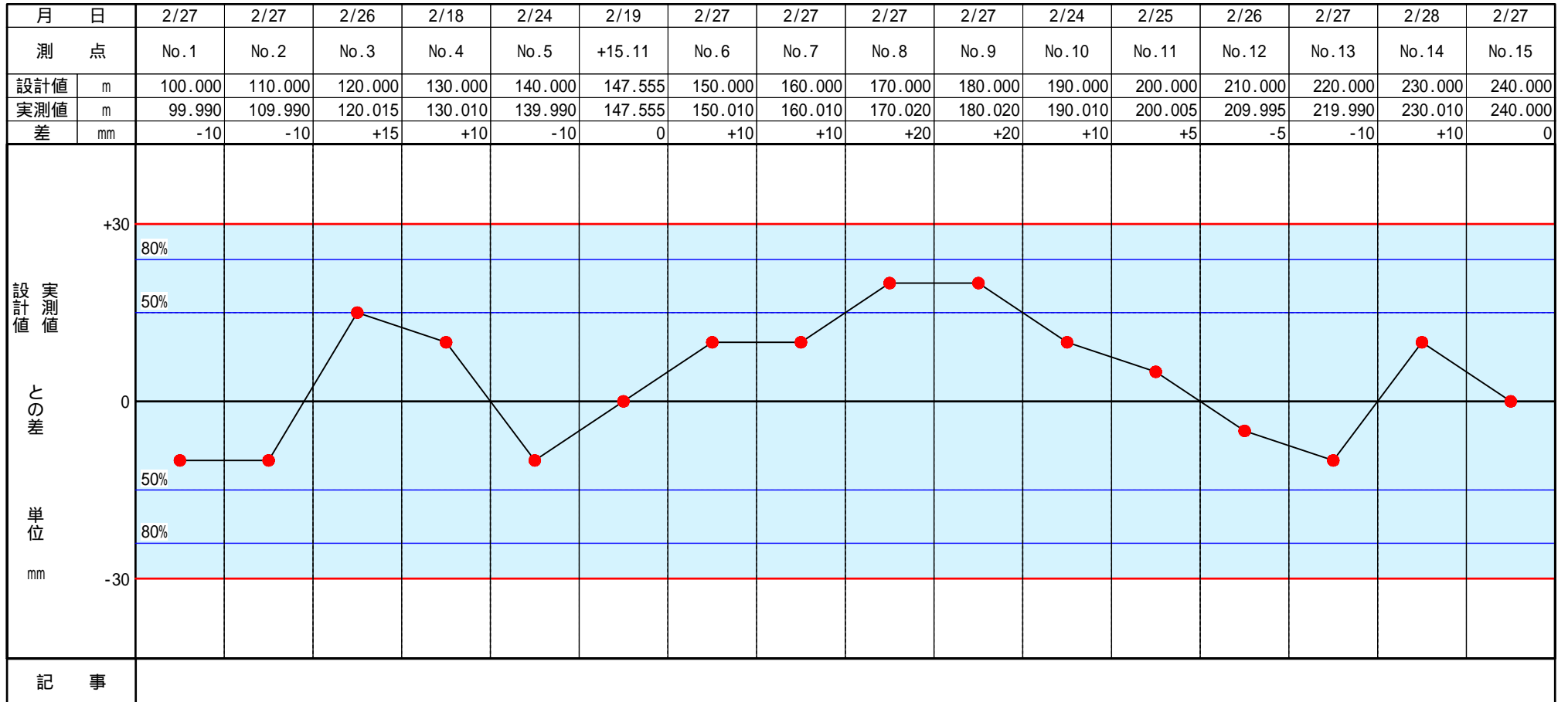
請負者 福井コンピュータ株式会社 印

基準高

規格値 ( ±30 )

試料の大きさ又は間隔

測定者 福井 次郎 印



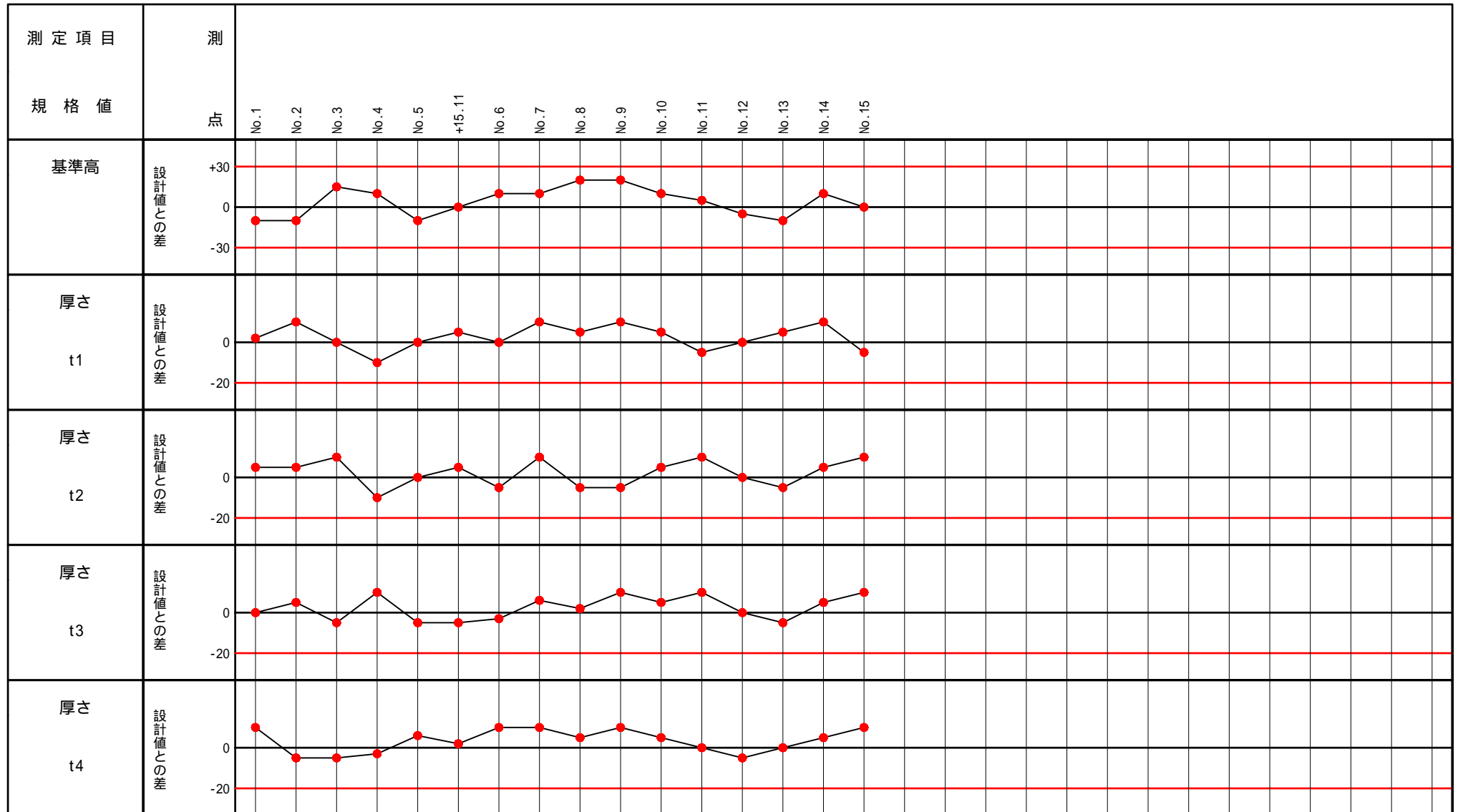
- 注 1. 設計値、または基準値に対する実測値で管理してもよい。  
2. 本様式は該当の出来形、品質管理に使用する。  
3. 許容範囲（限界）の線を朱書する。

4. 記事欄は、手直しの処理等を記入し承認印を押す。  
5. 必要により、この様式にてX-Rs管理図とする。

# 出来形管理図 (工程能力図)

工種 集水桝・マンホール工  
種別 集水桝

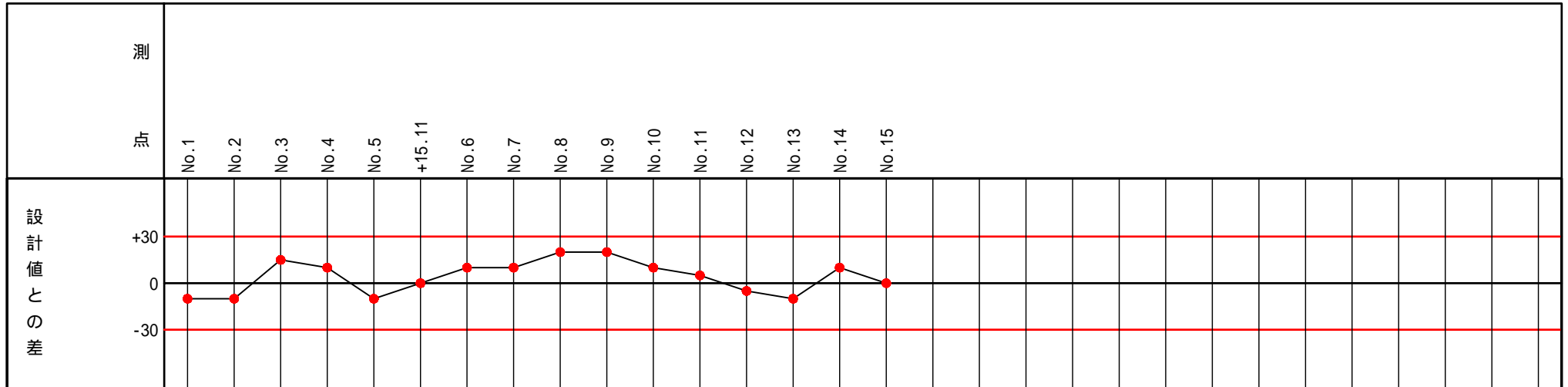
測定者 福井 次郎 印



# 出来形管理図表

工種 集水桝・マンホール工  
種別 集水桝

測定者 福井 次郎 印



測定項目			基準高			測定項目			基準高			測定項目			基準高		
規格値			±30 mm			規格値			±30 mm			規格値			±30 mm		
測点又は区別	設計値	実測値	差	測点又は区別	設計値	実測値	差	測点又は区別	設計値	実測値	差	測点又は区別	設計値	実測値	差		
平均値	168.597 <sup>m</sup>	168.601 <sup>m</sup>	+4 <sup>mm</sup>	No.1	100.000 <sup>m</sup>	99.990 <sup>m</sup>	-10 <sup>mm</sup>	No.10	190.000 <sup>m</sup>	190.010 <sup>m</sup>	+10 <sup>mm</sup>	No.1	100.000 <sup>m</sup>	99.990 <sup>m</sup>	-10 <sup>mm</sup>		
最大値	240.000	240.000	+20	No.2	110.000	109.990	-10	No.11	200.000	200.005	+5	No.2	110.000	109.990	-10		
最小値	100.000	99.990	-10	No.3	120.000	120.015	+15	No.12	210.000	209.995	-5	No.3	120.000	120.015	+15		
最多値	100.000	99.990	+10	No.4	130.000	130.010	+10	No.13	220.000	219.990	-10	No.4	130.000	130.010	+10		
データ数		n = 16	+15.11	No.5	140.000	139.990	-10	No.14	230.000	230.010	+10	No.5	140.000	139.990	-10		
標準偏差		m = ± 10.68		No.6	150.000	150.010	+10	No.15	240.000	240.000	0	No.6	150.000	150.010	+10		
				No.7	160.000	160.010	+10					No.7	160.000	160.010	+10		
				No.8	170.000	170.020	+20					No.8	170.000	170.020	+20		
				No.9	180.000	180.020	+20					No.9	180.000	180.020	+20		



# 測定結果一覧表

工種 集水桝・マンホール工

種別 集水桝

測定者 福井 次郎

印

測定項目	基準高			厚さ t1			厚さ t2			厚さ t3			厚さ t4			略 図
	± 30 mm			-20 mm			-20 mm			-20 mm			-20 mm			
測点又は区別	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	
No.1	100.000 <sup>m</sup>	99.990 <sup>m</sup>	-10 <sup>mm</sup>	0.150 <sup>m</sup>	0.152 <sup>m</sup>	+2 <sup>mm</sup>	0.150 <sup>m</sup>	0.155 <sup>m</sup>	+5 <sup>mm</sup>	0.150 <sup>m</sup>	0.150 <sup>m</sup>	0	0.150 <sup>m</sup>	0.160 <sup>m</sup>	+10 <sup>mm</sup>	
No.2	110.000	109.990	-10	0.150	0.160	+10	0.150	0.155	+5	0.150	0.155	+5	0.150	0.145	-5	
No.3	120.000	120.015	+15	0.150	0.150	0	0.150	0.160	+10	0.150	0.145	-5	0.150	0.145	-5	
No.4	130.000	130.010	+10	0.150	0.140	-10	0.150	0.140	-10	0.150	0.160	+10	0.150	0.147	-3	
No.5	140.000	139.990	-10	0.150	0.150	0	0.150	0.150	0	0.150	0.145	-5	0.150	0.156	+6	
+15.11	147.555	147.555	0	0.150	0.155	+5	0.150	0.155	+5	0.150	0.145	-5	0.150	0.152	+2	
No.6	150.000	150.010	+10	0.150	0.150	0	0.150	0.145	-5	0.150	0.147	-3	0.150	0.160	+10	
No.7	160.000	160.010	+10	0.150	0.160	+10	0.150	0.160	+10	0.150	0.156	+6	0.150	0.160	+10	
No.8	170.000	170.020	+20	0.150	0.155	+5	0.150	0.145	-5	0.150	0.152	+2	0.150	0.155	+5	
No.9	180.000	180.020	+20	0.150	0.160	+10	0.150	0.145	-5	0.150	0.160	+10	0.150	0.160	+10	
測定項目	厚さ t5			幅 w1			幅 w2			高さ h1			高さ h2			
規格値	-20 mm			-30 mm			-30 mm			-30 mm			-30 mm			
測点又は区別	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	設計値	実測値	差	
No.1	0.150 <sup>m</sup>	0.145 <sup>m</sup>	-5 <sup>mm</sup>	0.500 <sup>m</sup>	0.510 <sup>m</sup>	+10 <sup>mm</sup>	0.500 <sup>m</sup>	0.480 <sup>m</sup>	-20 <sup>mm</sup>	0.500 <sup>m</sup>	0.490 <sup>m</sup>	-10 <sup>mm</sup>	0.500 <sup>m</sup>	0.520 <sup>m</sup>	+20 <sup>mm</sup>	
No.2	0.150	0.147	-3	0.500	0.505	+5	0.500	0.489	-11	0.500	0.505	+5	0.500	0.510	+10	
No.3	0.150	0.156	+6	0.500	0.489	-11	0.500	0.520	+20	0.500	0.490	-10	0.500	0.495	-5	
No.4	0.150	0.152	+2	0.500	0.520	+20	0.500	0.510	+10	0.500	0.480	-20	0.500	0.510	+10	
No.5	0.150	0.160	+10	0.500	0.510	+10	0.500	0.520	+20	0.500	0.510	+10	0.500	0.520	+20	
+15.11	0.150	0.160	+10	0.500	0.520	+20	0.500	0.510	+10	0.500	0.500	0	0.500	0.520	+20	
No.6	0.150	0.164	+14	0.500	0.500	0	0.500	0.490	-10	0.500	0.510	+10	0.500	0.500	0	
No.7	0.150	0.147	-3	0.500	0.490	-10	0.500	0.480	-20	0.500	0.490	-10	0.500	0.490	-10	
No.8	0.150	0.160	+10	0.500	0.480	-20	0.500	0.510	+10	0.500	0.510	+10	0.500	0.485	-15	
No.9	0.150	0.160	+10	0.500	0.500	0	0.500	0.500	0	0.500	0.500	0	0.500	0.495	-5	

