

1 要求品質に対する工程別品質特性の抽出

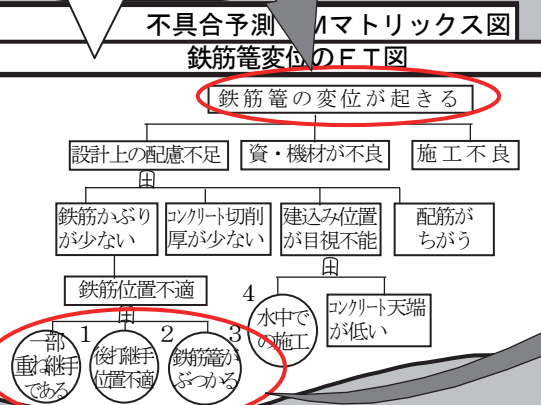
品質要素展開	重要度	建込精度	鉛直精度	重ね継手長さ
◎:強い対応点	5	被り厚	建込み位置精度	
○:対応点	3			
要求品質展開	3次			
鉛直荷重に耐える	1			○
水平変位がない	2	○	◎	○
躯体と接合でき	0			

2 基本工程FMEAチャート

工程フロー	不良モード	不良の影響	総合評価C _M 等級	予防対策
鉄筋管建込み	建込み位置精度	ジョイント部の切削不能	3.6 II	重心に合わせた吊り位置を決める
	鉛直精度	継手長さ不足		工程ごとの不良モード予測と重要度評価
	鉄筋管の変位	継手部の		

総合評価

C _M の値	等級	処置の基準
4以上~5	I	設計変更
4 // ~ 4未満	II	QC工程表の改訂



7 施工トラブル処理票

作業標準書

技術標準書

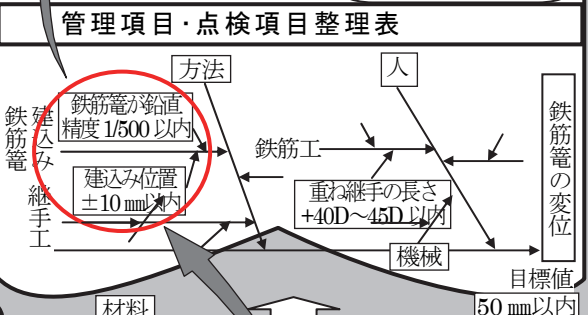
文書no	1T1-功-162	工種	地中連続壁	分類	鉄筋管建込み
------	-----------	----	-------	----	--------

建込み・ジョイント

- 建込み位置±10 mm
- 重ね継手の長さ40D・45以上
- 継手鉛直度1/500以内

5 基本QC工程表

プロセス	フロー	出来栄管理	測定方法	標準類	管理資料
鉄筋工	鉄筋かご建込み	建込み位置 ±10mm	スケール	技術標準 No.1T1-功-162	技術標準 No.1T1-功-162 超音波測定記録
	鉄筋管建込み	鉄筋管鉛直度 1/500以内	超音波測定機		



6 未然防止対策展開表

基本事象	施工計画時の検討	標準書への折込み	施工管理での作り込み
2 後打継手の位置不適	Y方向にもスペーサー	QC工程表に反映	かぶりを実測し、スペーサーの厚さを決める。
3 鉄筋管が相互に接触	掘削機の制御と溝壁測定、及び修正掘削	QC工程表に反映	分割鉄筋管で相互にすり付け、変位量が拘束できる構造にする。
4 水中で施工	超音波測定による位置確認とレベル測定	カットングへ展開	発生確率の高い基本事象の未然防止対策