

審査項目	細 別	c	a	b	c	d	e	
3 出来形及び出来ばえ	出来形		出来形が、測定項目、測定基準及び規格値を満足し、ばらつきが規格値の概ね50%以内で、下記の「評価対象項目」の4項目以上が該当する	出来形が、測定項目、測定基準及び規格値を満足し、ばらつきが規格値の概ね80%以内で、下記の「評価対象項目」の2項目以上が該当する	出来形が、測定項目、測定基準及び規格値を満足し、a及びbに該当しない	出来形が、測定項目、測定基準及び規格値を満足せず、規格値を超えるものがあり、ばらつきが大きい		
		No	評	【評価対象項目】				
		1		出来形管理図及び出来形管理表に創意工夫がある。				文書で改善指示を行った。
		2		出来形測定において不可視部分の出来形が写真で的確に判断できる				主たる工種がなく多工種なため採点が困難な場合は、主任監督員と同様に最大3工種に絞って評定する。 ばらつきの判断は、別紙5〔記入方法及び留意事項〕を参照すること。なお、工種は主任監督員と整合を図る。 対象となる工種が数量精査により設計変更された場合(精算変更のため現場実測値がそのまま設計値となる。)は、例えば、ばらつきが規格値の50%以内、又は80%以内で、評価対象項目の3項目以上が該当していても、評定はC評価とすること。 なお、その他 欄に マークを記入し、その理由欄に「数量精査による設計変更有り」と必ず記入すること。 ただし、検査時に測定項目の不足、又は規格値を満足しないものなどが発覚した場合は、この限りでない。
		3		自社の管理基準を設定し管理している。				
		4		写真管理基準の管理項目を満足している。				
		5		その他(理由:)				
		評価数	0	出来形とは、設計図書に示された工事的物の形状寸法である。 出来形管理とは、「土木工事施工管理基準」の測定項目、測定基準及び規格値に基づく形状寸法を確保する管理体系である。		ばらつきの判断は、別紙5〔記入方法及び留意事項〕を参照。 数量精算により変更設計された場合は全てC評価とする。 土木工事に関連した(例えば、ポンプ場等)機械設備又は電気設備工事は、下段欄で評価すること。		
				a	b	c	d	e
				出来形管理が適切である	出来形管理がほぼ適切である	他の項目に該当しない	出来形管理がやや不備である	出来形管理が不備である
		No	評	【評価対象項目】				
		1		出来形管理図または出来形管理表が適切にまとめられており、確認できる。				文書で改善指示を行った。
		2		出来形測定において、不可視部分の出来形が写真で適確に確認できる。				<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>当該「評価対象項目」のうち、評価対象外の項目は空欄とする。 空欄の項目を除く評価項目数を母数として、比率(%)計算の値で評価する。 評価値(%)=()評価数/()対象評価項目数 評価対象項目数が2項目以下の場合は「c」評価とする。</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;"> <p>・該当項目が90%以上 : a ・該当項目が80~90%未満 : b ・該当項目が60~80%未満 : c</p> </div>
		3		自社の管理基準を設定し、適切に管理している。				
		4		写真管理基準の管理項目を満足している。				
		5		製品の形状、寸法の設計値に対する実測値が許容範囲以内であり、満足している。				
		6		製品の性能、機能において、実測値が設計値以上となっており、満足している。				
		7		その他(理由:)				
				【評価値計算】				
				対象評価項目数	0			
				評価数	0			
				評価値	0.0%			
				評定				