

学校法人東京医科大学 新立体駐車場棟新築工事

接合金物工程チェックシート

(C400-N19-6M22)

対応する 製品番号	19AA-01L～19AA-24L 19AA-01R～19AA-24R
--------------	----------------------------------------

上記の製品で使用したミルシート

ミルシート証明書番号	
鋼番	

- メモ欄 -

## 切板・孔あけチェックシート

検査日
記入者

### ○垂直板(垂直板番号：19AA-01～19AA-48)

検査者：		検査日：	
一回の孔あけで加工する垂直板番号	一番下の加工品をチェックジグで確認	孔径Φ24をノギスで測る	孔内側にバリがない
19AA-01～19AA-04			
19AA-05～19AA-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
19AA-09～19AA-12			
19AA-13～19AA-16			
19AA-17～19AA-20			
19AA-21～19AA-24			
19AA-25～19AA-28			
19AA-29～19AA-32			
19AA-33～19AA-36			
19AA-37～19AA-40			
19AA-41～19AA-44			
19AA-45～19AA-48			

### ○底板(底板番号：19AA-01～19AA-48)

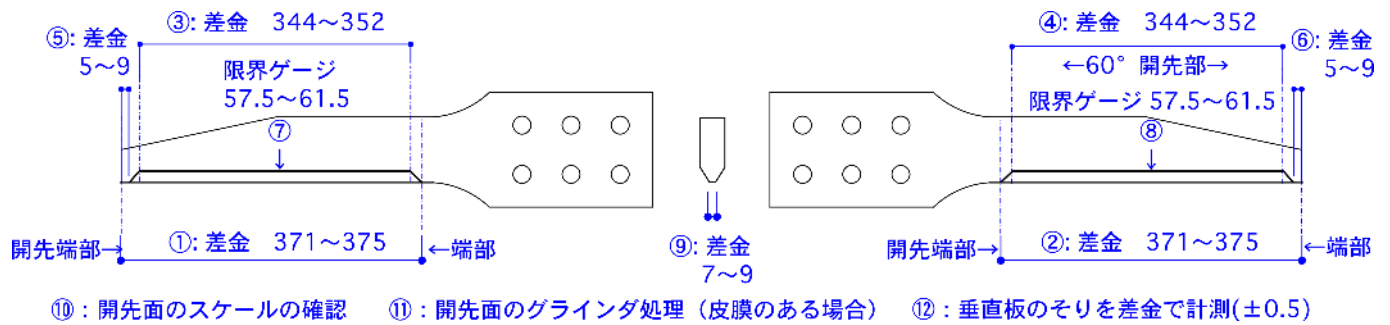
検査者：		検査日：	
一回の孔あけで加工する垂直板番号	一番下の加工品をチェックジグで確認	孔径Φ24をノギスで測る	孔内側にバリがない
19AA-01～19AA-04			
19AA-05～19AA-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
19AA-09～19AA-12			
19AA-13～19AA-16			
19AA-17～19AA-20			
19AA-21～19AA-24			
19AA-25～19AA-28			
19AA-29～19AA-32			
19AA-33～19AA-36			
19AA-37～19AA-40			
19AA-41～19AA-44			
19AA-45～19AA-48			

- メモ欄 -

# 開先チェックシート

検査日
記入者

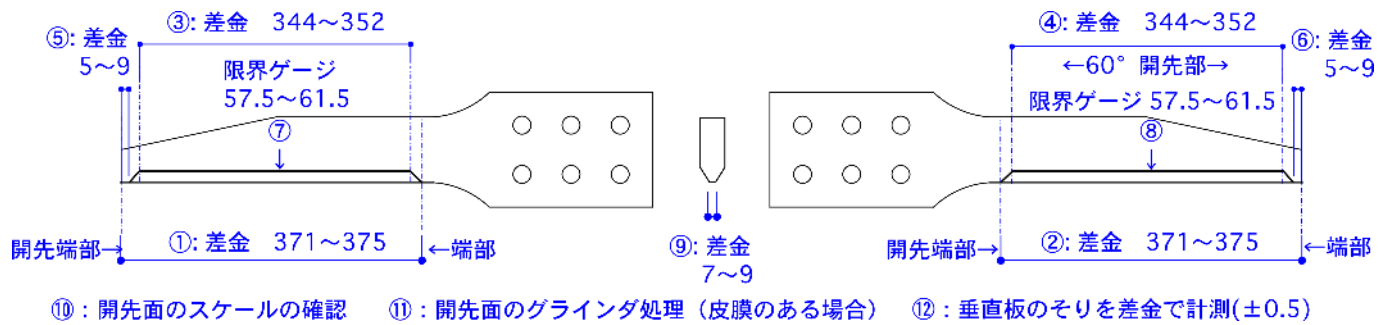
# 開先寸法チェックシート



検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格範囲	371~375		344~352		5~9		57.5° ~ 61.5°		7~9	なし	✓	±0.5
19AA-01												
19AA-02												
19AA-03												
19AA-04												
19AA-05												
19AA-06												
19AA-07												
19AA-08												
19AA-09												
19AA-10												
19AA-11												
19AA-12												

↑ 番号は垂直板番号

# 開先寸法チェックシート

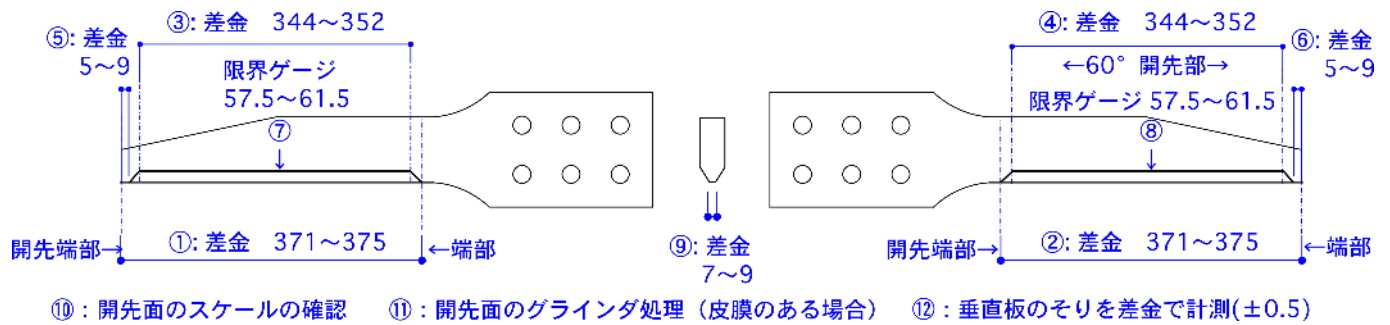


検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格範囲	371~375		344~352		5~9		57.5° ~ 61.5°		7~9	なし	✓	±0.5
19AA-13												
19AA-14												
19AA-15												
19AA-16												
19AA-17												
19AA-18												
19AA-19												
19AA-20												
19AA-21												
19AA-22												
19AA-23												
19AA-24												

↑ 番号は垂直板番号



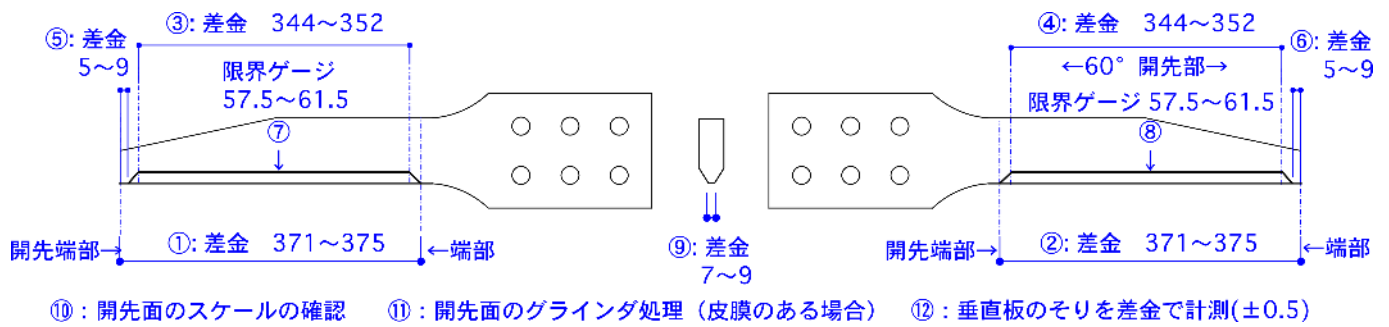
# 開先寸法チェックシート



検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格範囲	371~375		344~352		5~9		57.5° ~ 61.5°		7~9	なし	✓	±0.5
19AA-25												
19AA-26												
19AA-27												
19AA-28												
19AA-29												
19AA-30												
19AA-31												
19AA-32												
19AA-33												
19AA-34												
19AA-35												
19AA-36												

↑ 番号は垂直板番号

## 開先寸法チェックシート



検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格 範囲	371~375		344~352		5~9		57.5° ~ 61.5°		7~9	なし	✓	±0.5
19AA-37												
19AA-38												
19AA-39												
19AA-40												
19AA-41												
19AA-42												
19AA-43												
19AA-44												
19AA-45												
19AA-46												
19AA-47												
19AA-48												

↑ 番号は垂直板番号

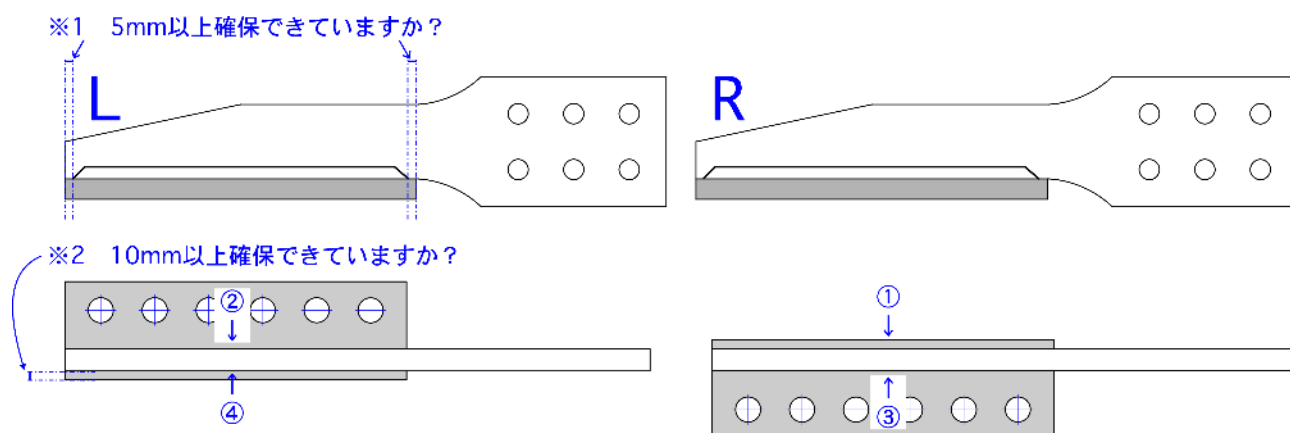
- メモ欄 -

# 溶接チェックシート

検査対象全てを同一日かつ同一人物で行った場合、  
下記の検査日と記入者欄に検査日および検査者を記録することで、  
以降の個々の開先チェックシートの記入者欄および日付欄を省略できる。

検査日
記入者

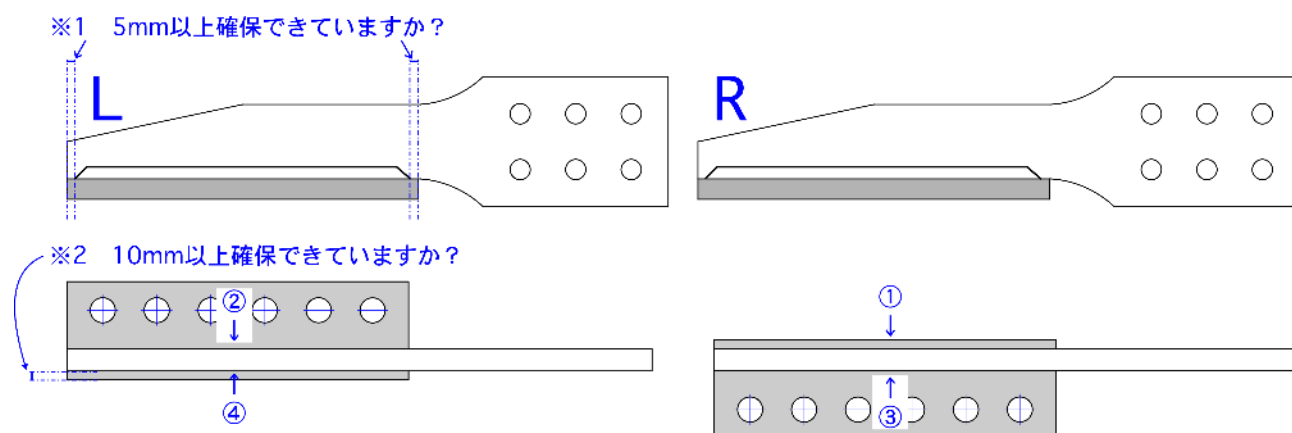
# 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

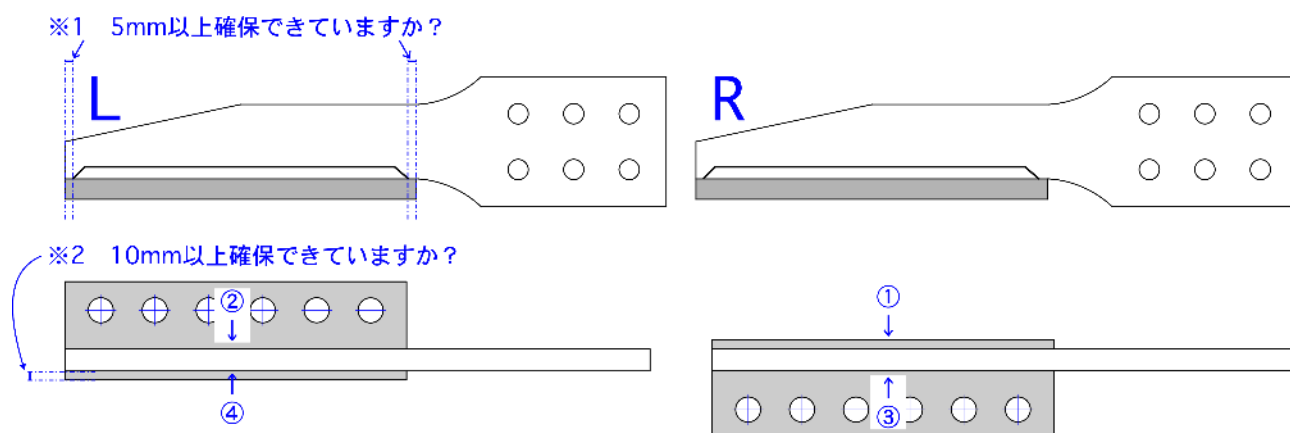
検査日/ 検査者		No.		19AA-01L / 19AA-01R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板が全面にわたり接触しているか？					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		19AA-02L / 19AA-02R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

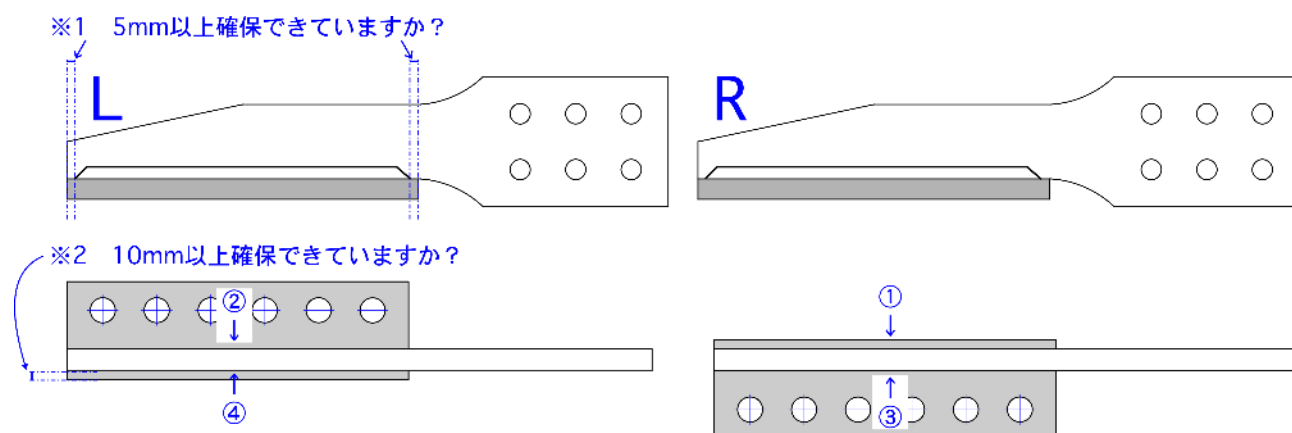
# 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-03L / 19AA-03R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート

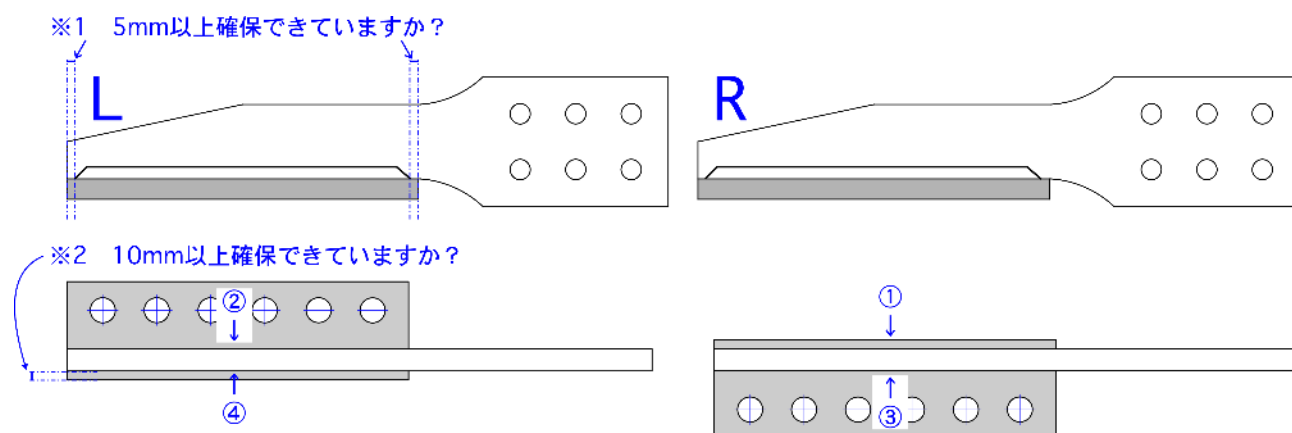


①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-04L / 19AA-04R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

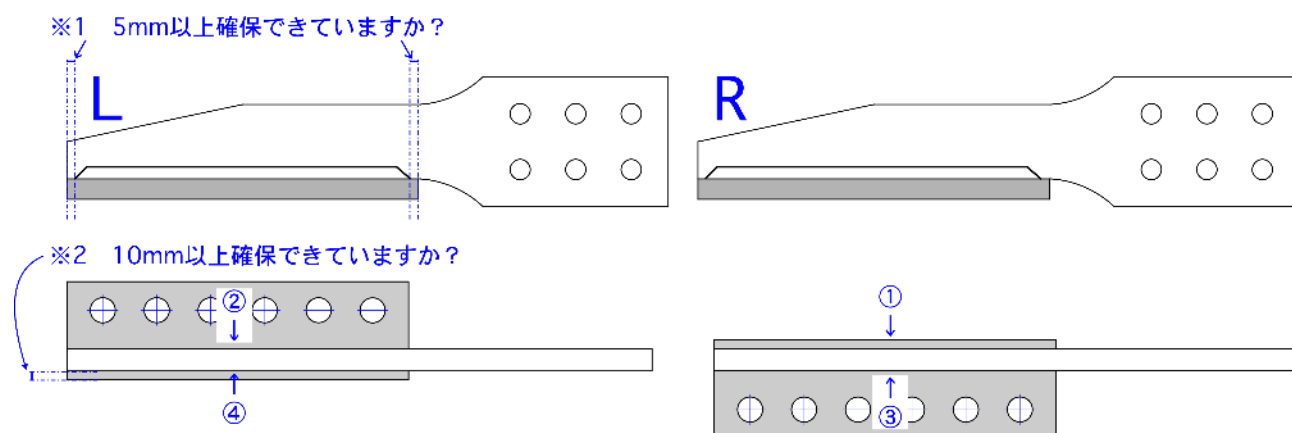


## 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		19AA-05L / 19AA-05R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

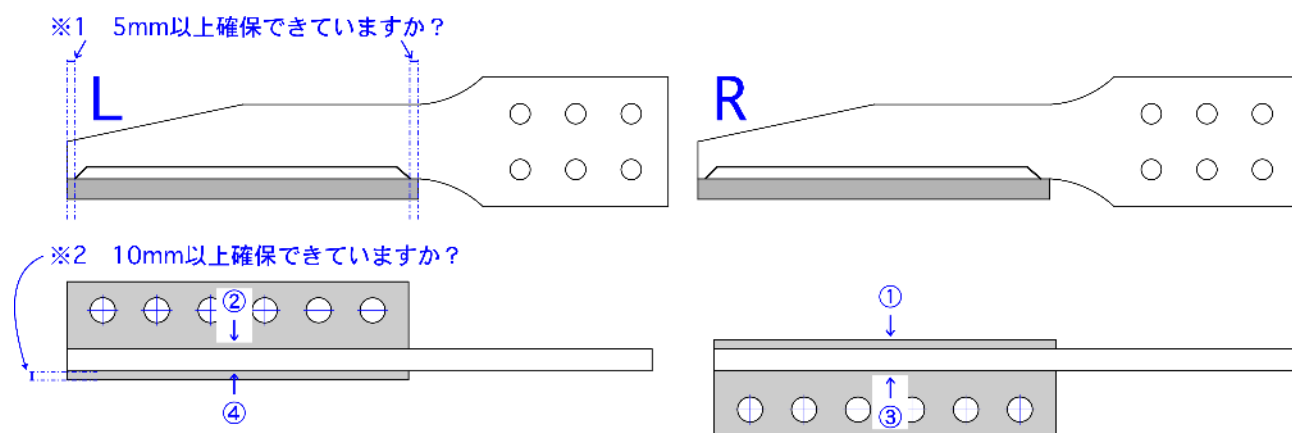
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-06L / 19AA-06R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

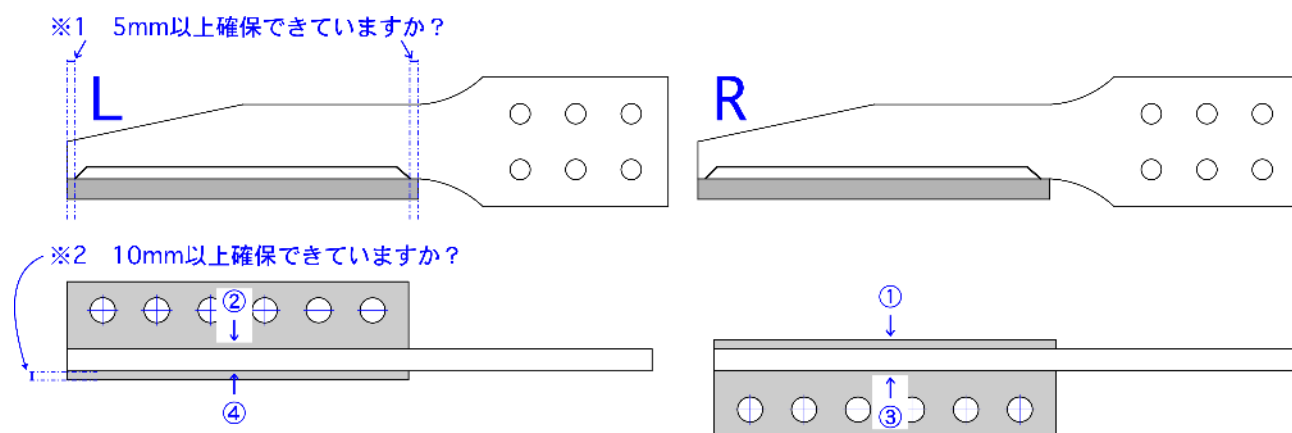
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

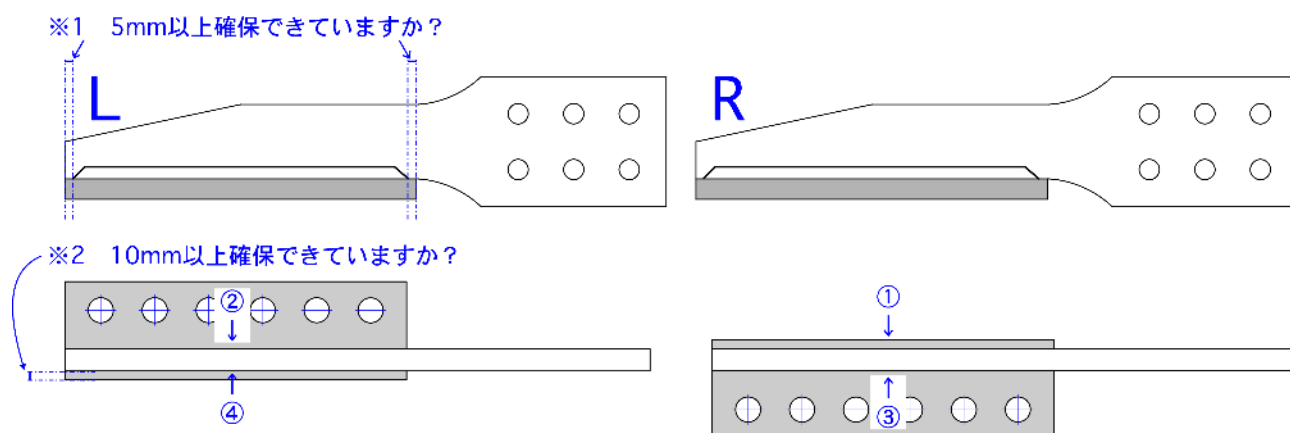
検査日/ 検査者		No.		19AA-07L / 19AA-07R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート



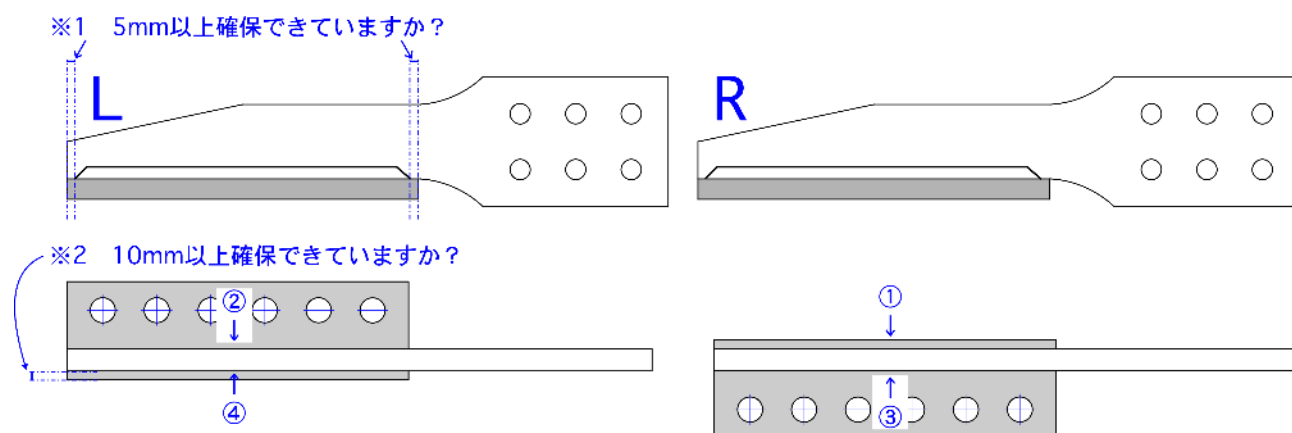
検査日/ 検査者		No.		19AA-08L / 19AA-08R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート



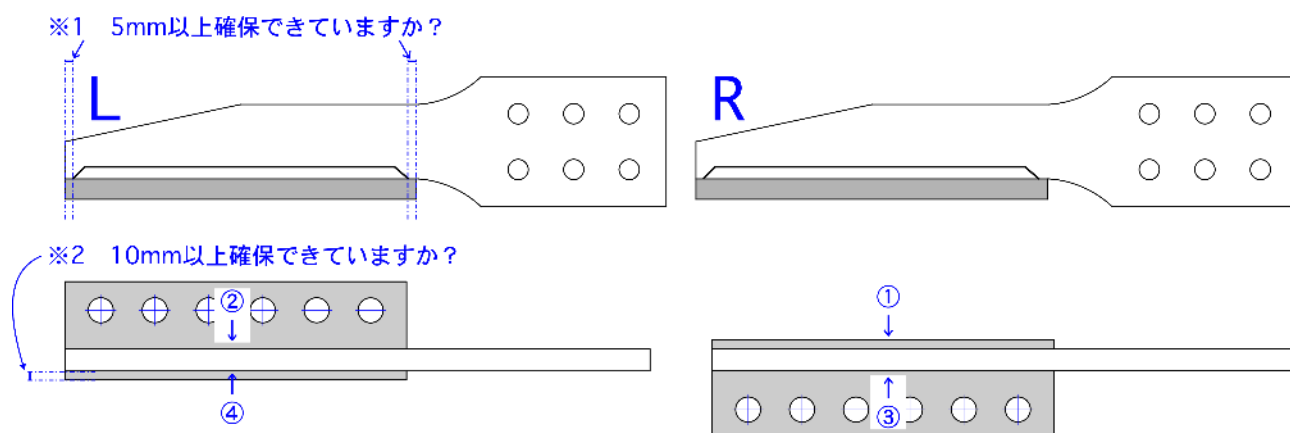
検査日/ 検査者		No.		19AA-09L / 19AA-09R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		19AA-10L / 19AA-10R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

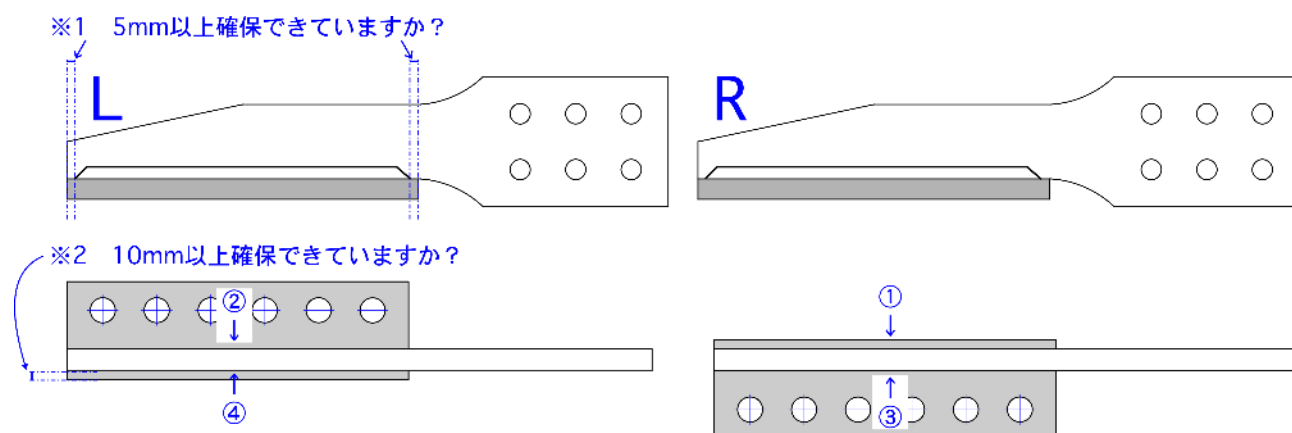
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-11L / 19AA-11R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート

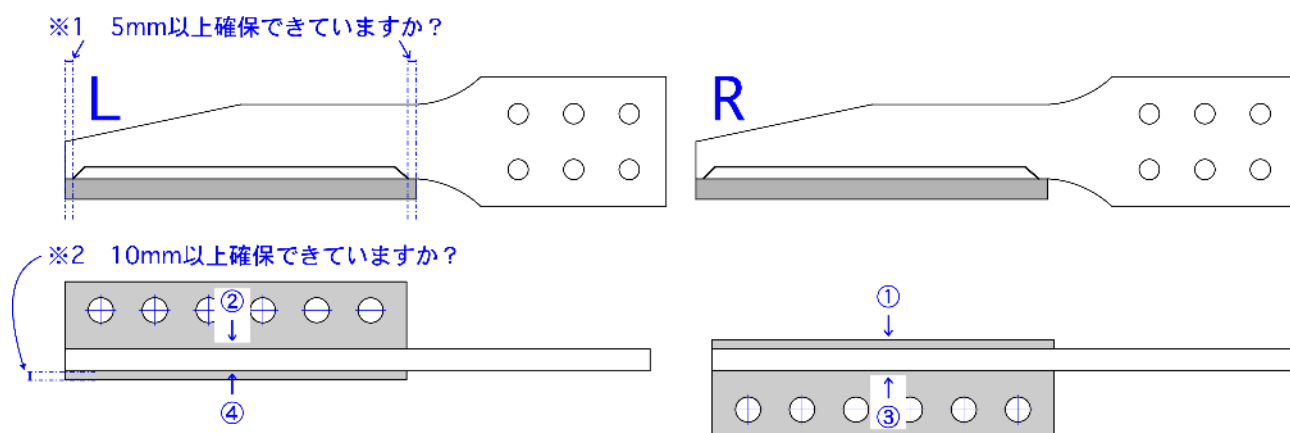


①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-12L / 19AA-12R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						



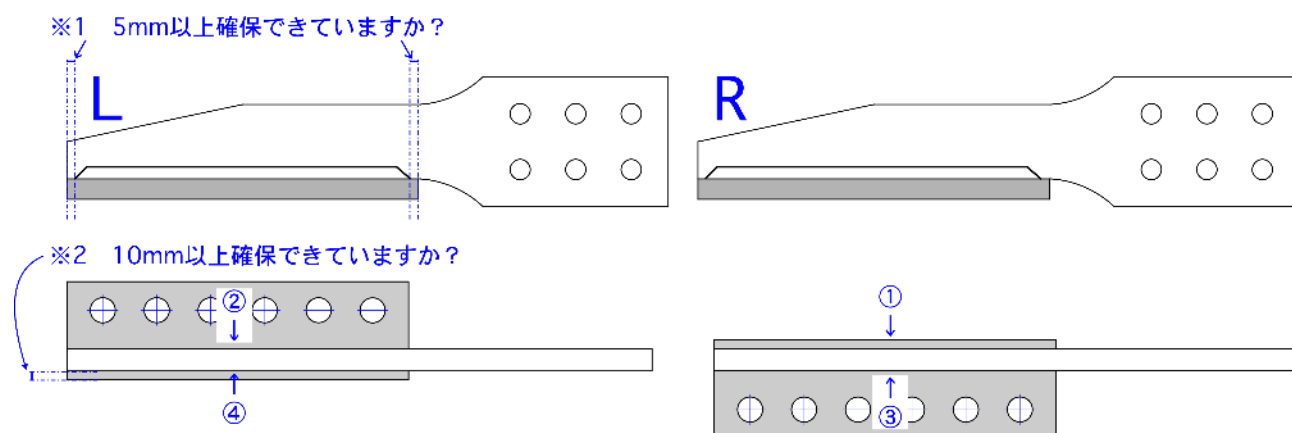
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-13L / 19AA-13R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

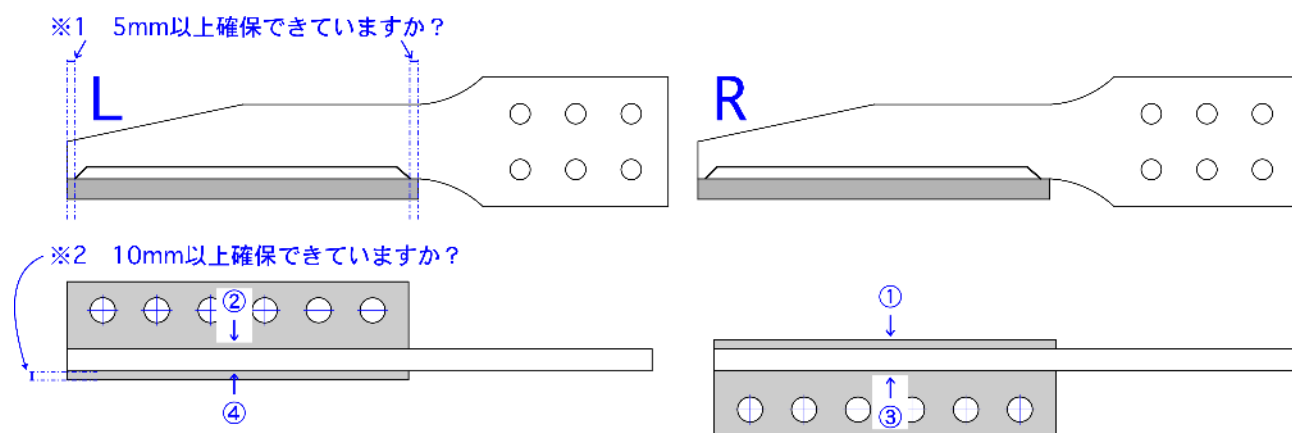
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

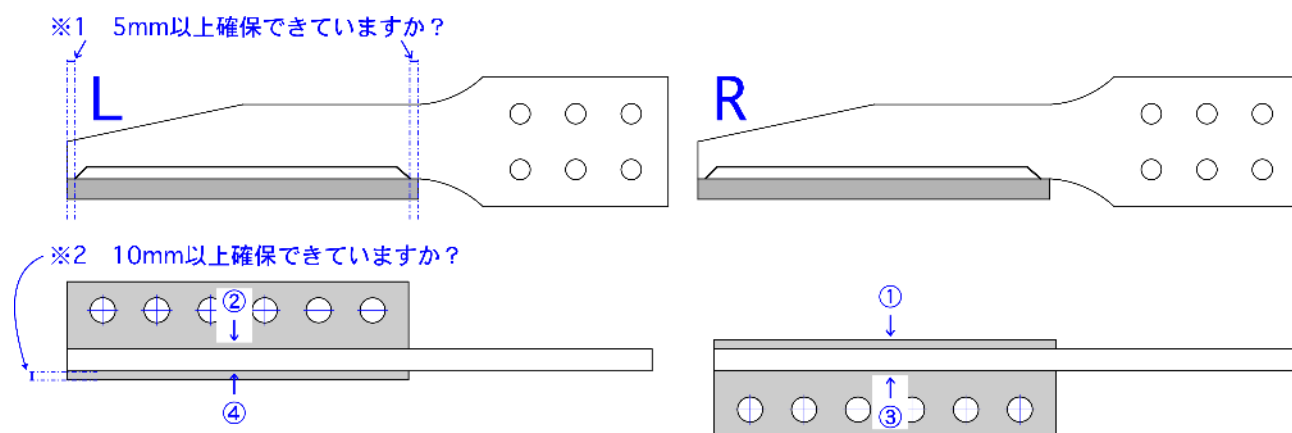
検査日/ 検査者		No.		19AA-14L / 19AA-14R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		19AA-15L / 19AA-15R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

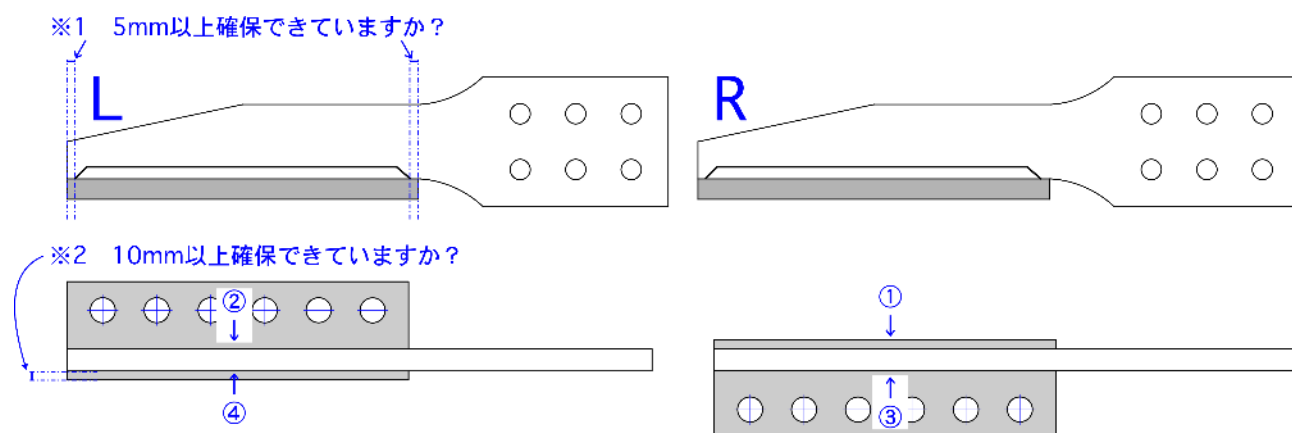
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-16L / 19AA-16R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

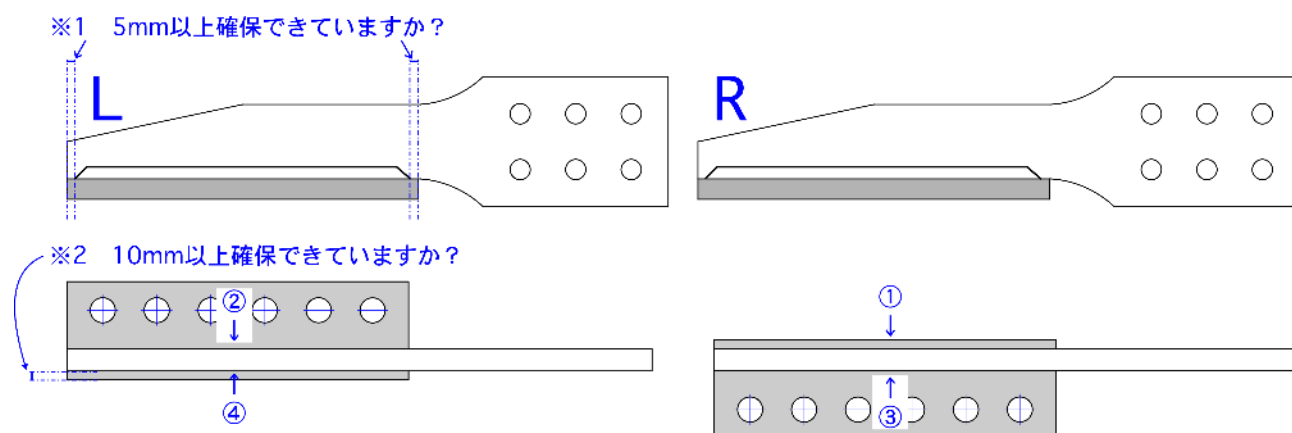
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-17L / 19AA-17R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

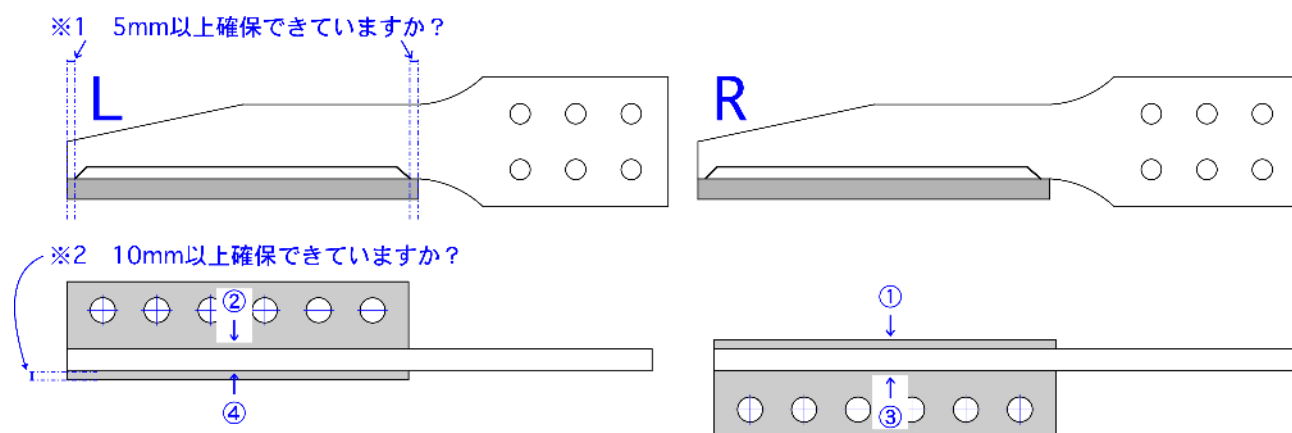
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-18L / 19AA-18R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

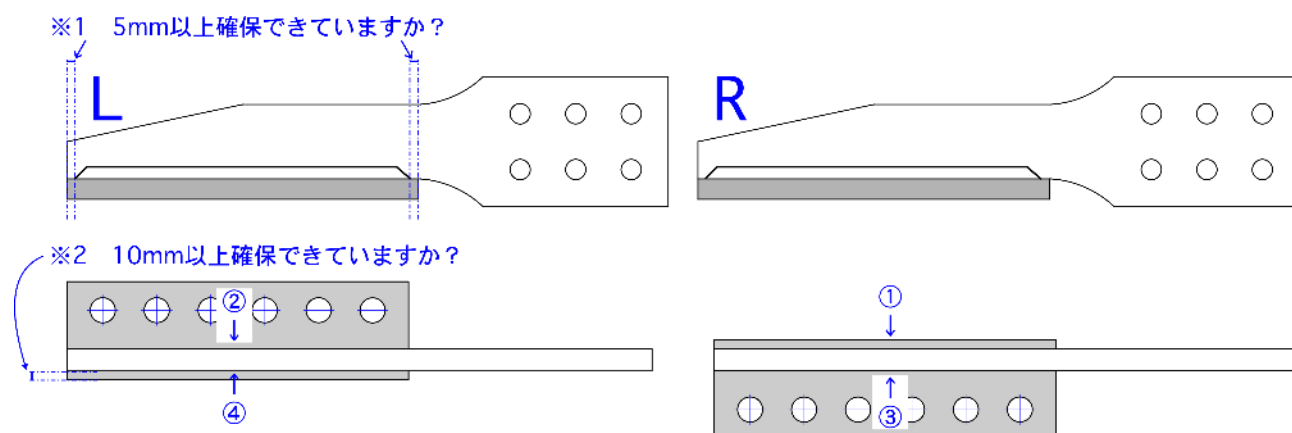
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-19L / 19AA-19R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート

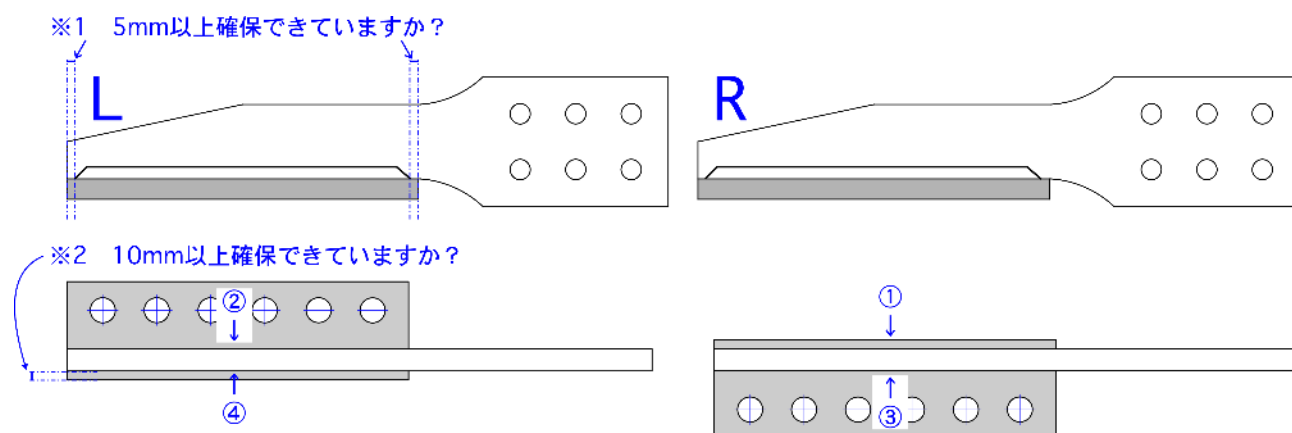


①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-20L / 19AA-20R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

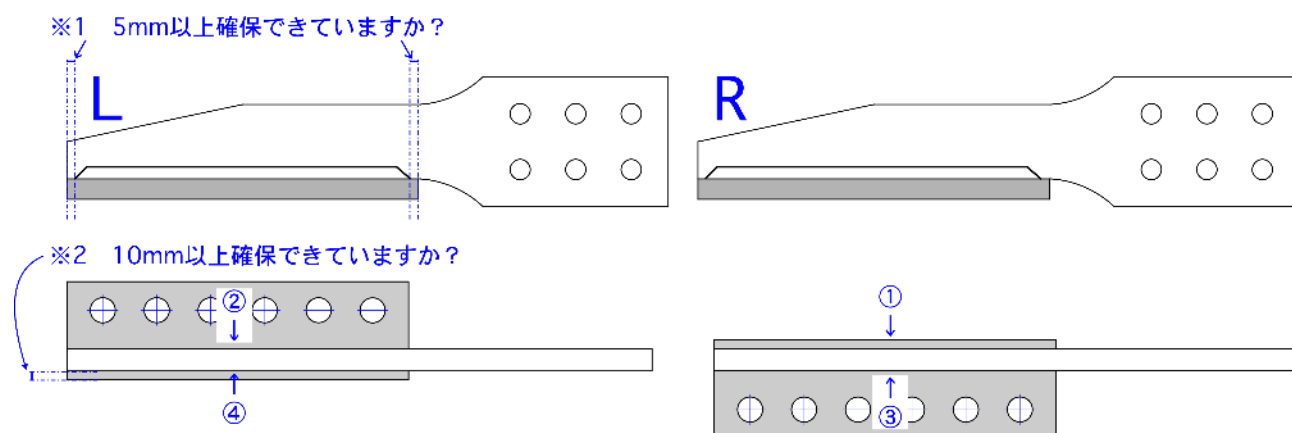


## 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		19AA-21L / 19AA-21R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

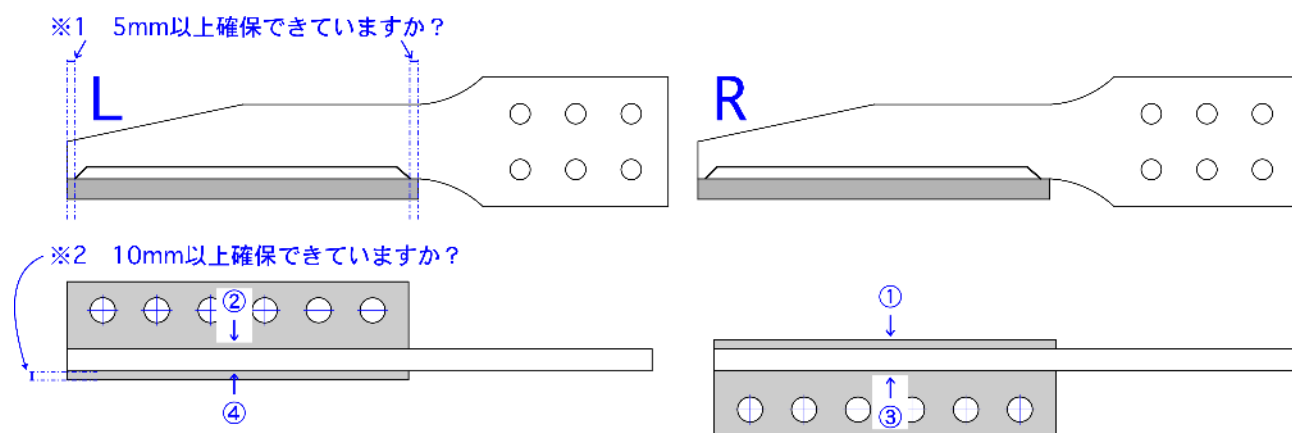
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-22L / 19AA-22R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

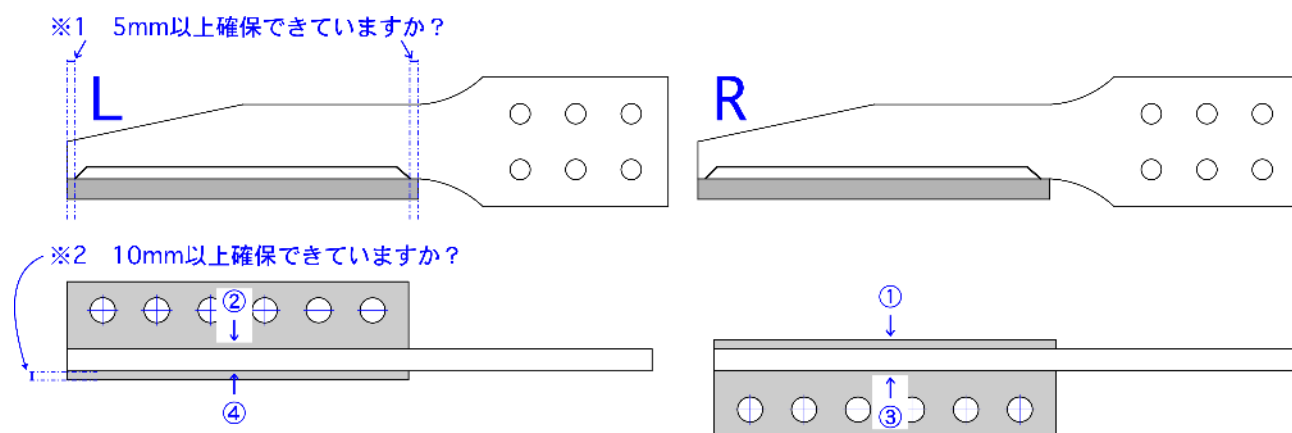
## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-23L / 19AA-23R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

## 溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者		No.		19AA-24L / 19AA-24R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

- メモ欄 -

