(仮称)羽生市北袋倉庫計画

接合金物チェックシート

対応する 製品番号 $^{1602\text{-}01L}{\sim} ^{1602\text{-}16L}_{1602\text{-}01R}{\sim} ^{1602\text{-}16R}$

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	

切板・孔あけチェックシート

検査日
記入者

〇垂直板(垂直板番号: 1602-01~1602-48)

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			
1602-01~1602-04						
1602-05~1602-08						
1602-09~1602-12						
1602-13~1602-16		ドリルによる孔あけと				
1602-17~1602-20		考え、加工はじめのみ				
1602-21~1602-24		確認する。				
1602-25~1602-28						
1602-29~1602-32						

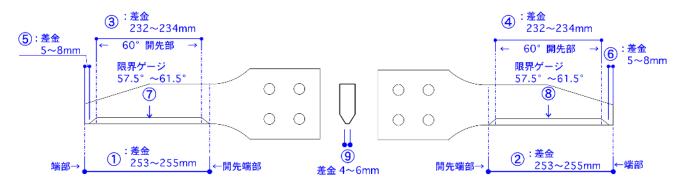
〇底板(底板番号: 1602-01~1602-48)

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			
1602-01~1602-04						
1602-05~1602-08						
1602-09~1602-12						
1602-13~1602-16		ドリルによる孔あけと				
1602-17~1602-20		考え、加工はじめのみ				
1602-21~1602-24		確認する。				
1602-25~1602-28						
1602-29~1602-32						

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(垂直板番号 1602-01~1602-12)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

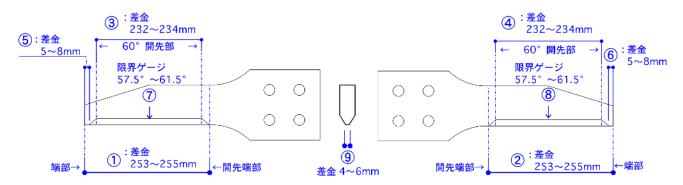
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

①: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか?

検査	查者						検査	至日				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
合格 範囲	253~	~255	232~	~234	5~	~8	57.5° 61.:		4~6	なし	~	±0.5
1602-												
01												
1602-												
02												
1602-												
03												
1602-												
04												
1602- 05												
1602-												
06												
1602-												
07												
1602-												
08												
1602-												
09												
1602-												
10												
1602-												
11												
1602-												
12												

[↑]番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1602-13~1602-24)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

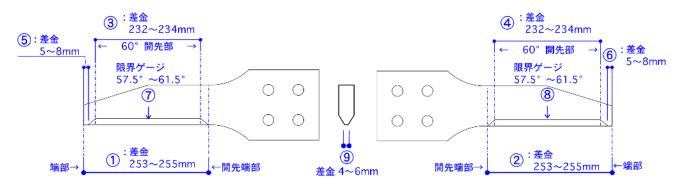
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

①: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか?

① ② ③ ① ① ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ① ① ① ① ② ② ① ① ② ② ② ② ② ② ② ③ ② ② ② ③ ② ② ② ③ ② ② ② ③ ② ② ② ③ ③ ② ③ ② ③ ③ ③ ② ③ ③ ③ ③ ③ ② ③ ③ ③ ③ ③ ③ ⑥ ⑥ ⑥ ⑥	検査	全者						検査	全 日				
作用 253~255 232~234 5~8 61.5 4~6 だし		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
13		253~	~255	232~	~234	5~	~8			4~6	なし	~	±0.5
1602-14 1602-15 1602-16 1602-16 1602-17													
14													
1602- 15 1602- 16 1602- 17 1602- 18 1602- 18 1602- 19 1602- 20 1602- 21 1602- 22 1602- 22 1602- 23 1602- 10 23 1602-													
15													
1602- 1602- 17 1602- 17 1602- 18 1602- 18 1602- 19 1602- 19 1602- 19 1602- 19 1602- 19 1602- 1002-													
16													
1602- 17 1602- 18 1602- 18 1602- 19 1602- 19 1602- 19 1602-													
17													
18 1602- 19 1602- 20 1602- 21 1602- 22 1602- 23 1602- 1602- 1602- 23 1602-													
1602- 19 1602- 20 1602- 21 1602- 22 1602- 22 1602- 23 1602- 3 1602- 3 1602- 3 1602- 3 1602- 3	1602-												
19	18												
1602- 20 1602- 21 1602- 22 1602- 23 1602-	1602-												
20	19												
1602- 21 1602- 22 1602- 23 1602- 1602-													
21													
1602- 22 1602- 23 1602-													
22 1602- 23 1602-													
1602- 23 1602-													
23 1602-													
1602-													
	24												

[↑]番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1602-25~1602-36)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

12: 垂直板のそりを差金をあてて計測

①: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか?

検査	企者						検3	全日				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
合格 範囲	253~	~255	232~	~234	5~	~8	57.5° 61.:		4~6	なし	>	±0.5
1602- 25												
1602- 26												
1602- 27												
1602- 28												
1602- 29												
1602- 30												
1602- 31												
1602- 32												

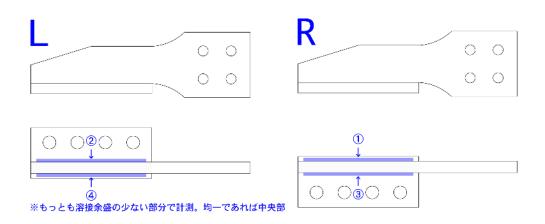
↑番号は垂直板番号

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
記八有



検査日/	検査者			No.	16	502-01L / 1602-01	R		
溶接	項目	チ	エック項目	1	チェック 備る				
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?					
	2	垂直板と底板が全直	面にわたり	接触している方	3, ?				
前	3	垂直板	と底板の直	正 角度					
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1							
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考		
	1)		-0	347+47 L3 33	実測値				
	2	阳 巨 4							
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ					
後	4								
(友	1)								
	2	◇成り立さ 0	-0	溶接ゲージ	安测体				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値				
	4								



検査日/	/ 検査者			No.	16	602-02L / 1602-02	R
溶接	項目	チ		チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?			
	2	垂直板	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度			
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1		-0	溶接ゲージ	実測値		
	2	时 巨 4					
	3	脚長 4mm	+5				
44.	4						
後	1						
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	実測値		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス			
	4	4					



検査日/	′ 検査者			No.	16	602-03L / 1602-03	R		
溶接	項目	チ	エック項目	1	チェック 備君				
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?					
	2	垂直板	と底板の接続	触状態					
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度					
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1							
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考		
	1)		-0	溶接ゲージ	実測値				
	2	时 巨 4							
	3	脚長 4mm	+5						
後	4								
(友	1)								
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	安测估				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値				
	4								



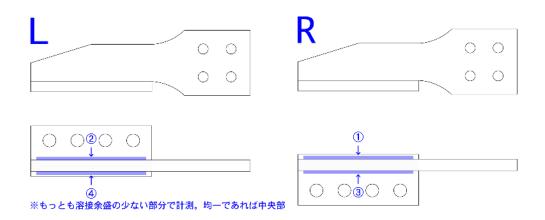
検査日/	′ 検査者			No.	16	502-04L / 1602-04	R
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?			
	2	垂直板	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度			
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1			か? \$\text{S5mm}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Smr}\$ \$\text{Filled}\$ -ジ 実測値		
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1)						
	2	时 巨 4	-0	次位 だこご	安测估		
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他		
後	4						
(友	1)						
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	安测估		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	夫側他		
	4						



検査日/	/ 検査者			No.	16	602-05L / 1602-05	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度				
	4		ス(開先終わり-底板端部 5mm、10mm が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値					
溶接	項目	寸法	公差	測定	nm, .?)			
	1)							
	2	即長 4	-0	溶接ゲージ	宇測は			
	3	脚長 4mm	+5	俗物グージ	夫 侧恒			
後	4							
1安	1							
	2	会成り宜く 0	-0	溶接ゲージ	宇測徒			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	夫側他			
	4							



検査日/	/ 検査者			No.	16	602-06L / 1602-06	R	
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?				
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度				
	4		ス(開先終わり-底板端部 5mm、10mm が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値 備					
溶接	項目	寸法	公差	測定	か?)			
	1							
	2	THI E 4	-0	が は ここ	安测法			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
250	4							
後	1							
	2	人成れ言さり	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



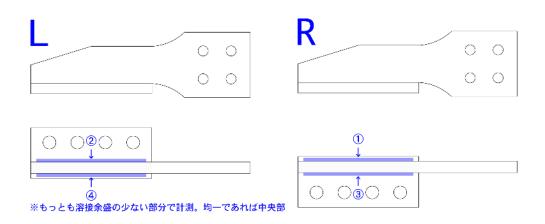
検査日/	′ 検査者			No.	16	502-07L / 1602-07	R
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?			
	2	垂直板。	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度			
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1			が? IS 5mm、 るか?) 記入 実測値 備え ジ 実測値		
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1)						
	2	阳 巨 4	-0	次位 だこご	安测估		
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他		
後	4						
(友	1)						
	2	人成り言さり	-0	溶接ゲージ	安测法		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	夫側他		
	4						



検査日/	/ 検査者			No.	16	502-08L / 1602-08	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度				
	4		ス(開先終わり-底板端部 5mm、 10mm が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値					
溶接	項目	寸法	公差	測定	mm,			
	1)							
	2	即長 4	-0	溶接ゲージ	宇測は			
	3	脚長 4mm	+5	俗物グージ	夫 侧恒			
54.	4							
後	1							
	2	会成り宜く 0	-0	溶接ゲージ	宇測徒			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	夫側他			
	4							



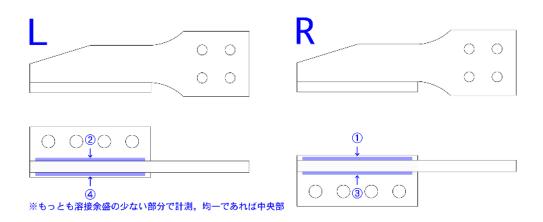
検査日/	/ 検査者			No.	16	502-09L / 1602-09	R		
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の							
	2	垂直板							
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度		入実測値(
	4			(開先終わり-底板端部 5mm、)Omm が確保されているか?)公差測定記入実測値					
溶接	項目	寸法	公差	測定	(12.7)				
	1								
	2	THI E 4	-0	が は ここ	安测法				
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値				
250	4								
後	1								
	2	人成れ言さり	-0	溶接ゲージ	安测法				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値				
	4								



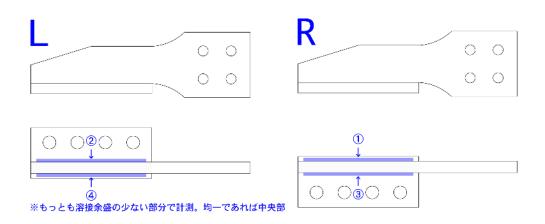
検査日/	検査者			No.	16	502-10L / 1602-10	R	
溶接	項目	チ	エック項目	I		チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	でと底板の直	正 角度				
	4		ランス(開先終わり-底板端部 5mm、 端部 10mm が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値					
溶接	項目	寸法	公差	測定	·			
	1							
	2	阳 巨 4	-0	※ 技 だ。 ご	安测估			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	人成れ言さり	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



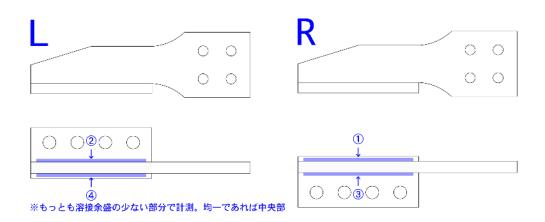
検査日/	′ 検査者			No.	16	502-11L / 1602-11	R
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?			
	2	垂直板。	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	と底板の直	正 角度			
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1			nm, ?)		
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1)						
	2	阳 巨 4	-0	次位 だこご	安测估		
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他		
後	4						
(友	1)						
	2	◇成り立さ 0	-0	溶接ゲージ	安测估		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	夫側他		
	4						



検査日/	検査者			No.	16	502-12L / 1602-12	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック 備考 実測値 備考		
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	 				
	4			引先終わり-底板端部 5mm、m が確保されているか?)上上				
溶接	項目	寸法	公差	測定	?)			
	1							
	2	THI E 4	-0	が大式 (4) こう	安测法			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他			
44	4							
後	1							
	2	人成れ言さり	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.	16	602-13L / 1602-13	R	
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度				
	4		ンス(開先終わり-底板端部 5mm、 部 10mm が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値					
溶接	項目	寸法	公差	測定				
	1							
	2	时 巨 4	-0	※ 技 だ。 ご	字测估			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	人はお言さる	-0	溶接ゲージ	中油			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.	16	502-14L / 1602-14R チェック 備 ^老 実測値 備 ^老		
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度				
	4		リアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 底板端部 10mm が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値					
溶接	項目	寸法	公差	測定				
	1							
	2	时 巨 4	-0	次位 だこご	安测估			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	人成れ言さり	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.	16	502-15L / 1602-15	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	 		、 実測値 1		
	4			開先終わり-底板端部 5mm、m が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値 債				
溶接	項目	寸法	公差	測定	5×?)			
	1							
	2	THI E 4	-0	が大式 (4) こう	安测法			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44	4							
後	1							
	2	人成れ言さり	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/ 検査者				No.	16	1602-16L / 1602-16R	
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						