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	

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: 19AA-01~19AA-48)

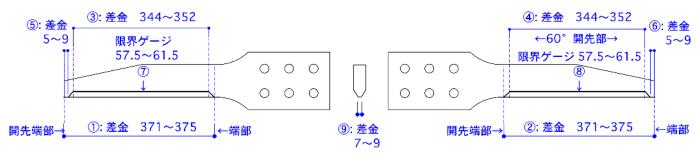
検査者:		検査日:					
一回の孔あけで 加工する垂直板番号	一番下の加工品を チェックジグで確認	孔径Φ24 を ノギスで測る	孔内側にバリがない				
19AA-01~19AA-04							
19AA-05~19AA-08							
19AA-09~19AA-12							
19AA-13~19AA-16							
19AA-17~19AA-20							
19AA-21~19AA-24		ドリルによる孔あけと					
19AA-25~19AA-28		考え、加工はじめのみ					
19AA-29~19AA-32		確認する。					
19AA-33~19AA-36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

〇底板(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			
19AA-09~19AA-12			
19AA-13~19AA-16			
19AA-17~19AA-20			
19AA-21~19AA-24		ドリルによる孔あけと	
19AA-25~19AA-28		考え、加工はじめのみ	
19AA-29~19AA-32		確認する。	
19AA-33~19AA-36			
19AA-37~19AA-40			
19AA-41~19AA-44			
19AA-45~19AA-48			

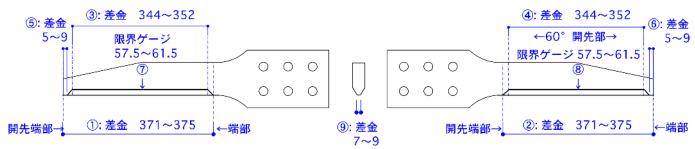
開先チェックシート

検査日	
記入者	



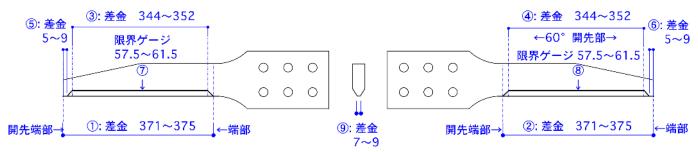
検査	至者						検査日					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
合格 範囲	371~	~375	344~	~352	5~	~9	57.5° 61.:		7~9	なし	~	±0.5
19AA-												
01												
19AA- 02												
19AA-												
03												
19AA-												
04												
19AA-												
05												
19AA-												
06												
19AA-												
07												
19AA-												
08												
19AA- 09												
19AA-												
10												
19AA-												
11												
19AA-												
12												

↑番号は垂直板番号



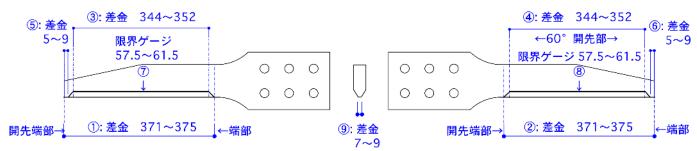
検査	逢者						検査日					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
合格 範囲	371~	~375	344~	~352	5~	~9	57.5° 61.:		7~9	なし	~	±0.5
19AA- 13												
19AA- 14												
19AA- 15												
19AA- 16												
19AA- 17												
19AA- 18												
19AA- 19												
19AA- 20												
19AA- 21												
19AA- 22												
19AA- 23												
19AA- 24												

[↑]番号は垂直板番号



検査	查者						検3	至日				
	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.:		7~9	なし	~	±0.5
19AA-												
25 19AA-												
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



検査	逢者						検3	全 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.:		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

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



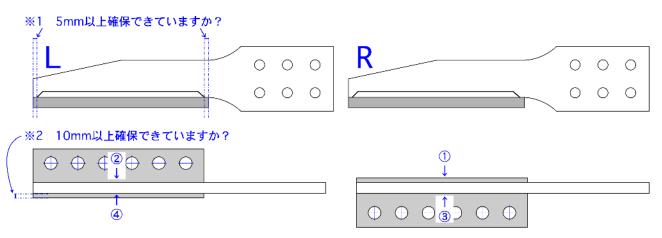
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	′ 検査者			No.	197	AA-01L / 19AA-0	1R		
溶接	項目	チ	チェック項目						
	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							
前	3	垂直板							
	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 +5	溶接ゲージ	実測値				
	2	阳 巨 4							
	3	脚長 4mm							
34	4								
後	1								
	2	人成り立とり	-0	溶接ゲージ	実測値				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス					
	4								



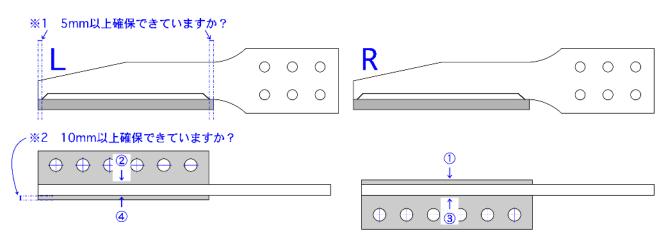
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	′ 検査者			No.	197	AA-02L / 19AA-02	2R
溶接	項目	Ŧ	エック項目			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					
前	3	垂直板					
	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 +5	溶接ゲージ	実測値		
	2	阳 巨 4					
	3	脚長 4mm					
<i>34</i> 5	4						
後	1						
	2	人成り立とり	-0	溶接ゲージ	実測値		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス			
	4						



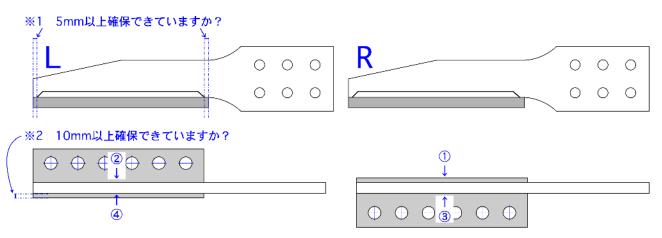
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	/ 検査者			No.	197	AA-03L / 19AA-03	3R	
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	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板						
	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	
	1)		-0					
	2	阳 巨 4		次位 だこご	宇油は			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	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	実測値			
	4							



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.	197	AA-04L / 19AA-0	4R	
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	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板						
	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	
	1		-0					
	2	阳 巨 4		溶接ゲージ	実測値			
	3	脚長 4mm	+5					
550	4							
後	1							
	2	人はい言との	-0	溶接ゲージ				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



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.	197	AA-05L / 19AA-0	5R	
溶接	項目	チ	エック項目	:ック項目 チェッ				
	1	開先面に皮膜の	開先面に皮膜の形成・よごれがないか?					
	2	垂直板						
前	3	垂直板						
	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	
	1		-0 +5					
	2	时 巨 4		溶接ゲージ	実測値			
	3	脚長 4mm						
40	4							
後	1							
	2	人成の言との	-0	溶接ゲージ	中 洲(赤			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



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.	197	AA-06L / 19AA-0	6R	
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	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板						
	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	
	1			₩### £ \$				
	2	阳 巨 4	-0 +5		実測値			
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ				
54	4							
後	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	実測値			
	4							



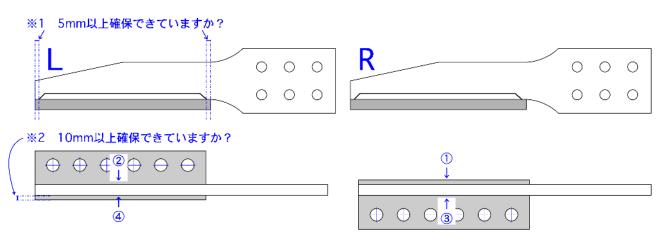
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	検査者			No.	197	AA-07L / 19AA-0	7R	
溶接	項目	チ	チェック項目 チェック 備考					
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板。	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板						
	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	
	1		-0	₩ + + + + - > >				
	2	阳巨 4			実測値			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他			
44.	4							
後	1							
	2	人はなさとり	-0	溶接ゲージ	小川			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



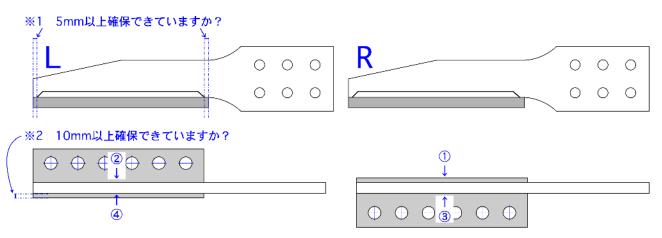
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	検査者			No.	197	AA-08L / 19AA-08	BR	
溶接	項目	チ	チェック項目 チェック 備考					
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板。	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板						
	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	
	1	nin E	-0	※ 技 ど こご				
	2				実測値			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他			
44.	4							
後	1							
	2	人成り立とり	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



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.	197	AA-09L / 19AA-09	9 R	
溶接	項目	Ŧ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板						
	4		のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 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	
	1		-0 +5					
	2	阳 巨 4		次位 だこご	実測値			
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ				
44.	4							
後	1							
	2	△成り宜そ 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							



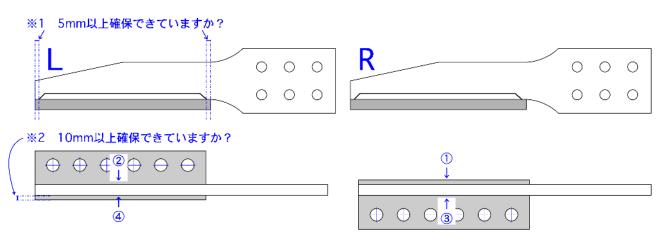
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	検査者			No.	197	AA-10L / 19AA-10	OR	
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	と底板の接続	触状態				
前	3	垂直板						
	4		部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 连直板-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			
	1		-0					
	2	THI E 4		※女子女 A学 ここ	生油は			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
50	4							
後	1							
	2	人成の言との	-0	溶接ゲージ	小川			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



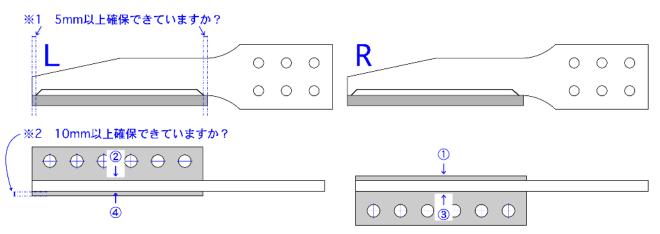
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	′ 検査者			No.	197	AA-11L / 19AA-1	1R	
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	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板						
	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	
	1							
	2	阳 巨 4	-0	が大式 (4) こう	実測値			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ				
54	4							
後	1							
	2	人はい言との	-0	溶接ゲージ	生 油14			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



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.	197	AA-12L / 19AA-12	2R	
溶接	項目	Ŧ	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						
	4		クリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 坂-底板端部 10mm が確保されているか?)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	定 記入 実測値 (
	1		-0					
	2	阳 巨 4		※ ない	実測値			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他			
40	4							
後	1							
	2	人成り立とり	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



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.	197	AA-13L / 19AA-1	3R	
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						
	4		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	定 記入 実測値			
	1		-0 +5					
	2	阳 巨 4		溶接ゲージ	実測値			
	3	脚長 4mm						
54	4							
後	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	実測値			
	4							



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.	197	AA-14L / 19AA-1	4R	
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	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板						
	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	
	1		-0					
	2	阳 巨 4		※大夫 だ。 ここ	実測値			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ				
<i>54</i> 2	4							
後	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	実測値			
	4							



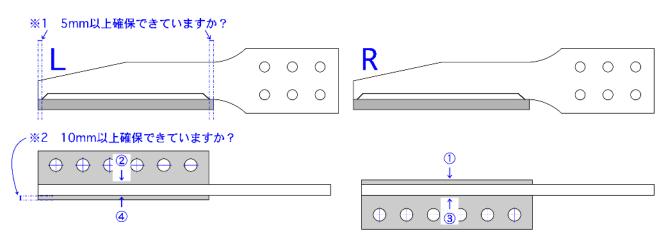
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	検査者			No.	197	AA-15L / 19AA-1:	5R	
溶接	項目	チ	エック項目		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						
前	3	垂直板						
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1	\るか?)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1	nia C	-0 +5					
	2			※ ・	安测法			
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値			
50	4							
後	1							
	2	余盛り高さ 9mm	-0	溶接ゲージ	小川			
	3		+5	ノギス	実測値			
	4							



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.	197	AA-16L / 19AA-1	6R
溶接	項目	Ŧ	エック項目		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					
前	3	垂直板					
	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	nun 😅 🗸	-0 +5				
	2			溶接ゲージ	安测估		
	3	脚長 4mm		俗族グージ	実測値		
44.	4						
後	1						
	2	△成り宜そ 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						



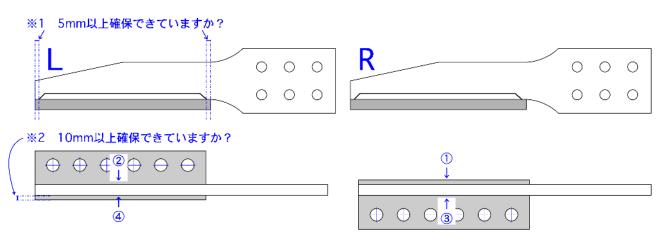
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	/ 検査者			No.	197	AA-17L / 19AA-1	7R
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	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板					
	4			エック項目 チェック 備者 形成・よごれがないか? 底板の接触状態 と底板の直角度 開先終わり-底板端部 5mm、 mm 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
	1		-0 +5				
	2	1171 E 4		※ ・	安测法		
	3	脚長 4mm		俗族ケーン 	夫側他		
150	4						
後	1						
	2	人はなさとの	-0	 溶接ゲージ	小川		
	3	余盛り高さ 9mm			夫 側個		
	4						



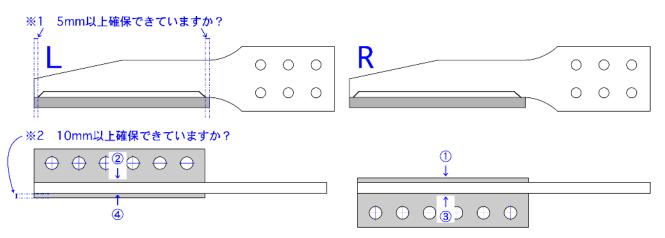
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者				No.	197	AA-18L / 19AA-1	8R	
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	と底板の接続	触状態				
前	3	垂直板						
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1			3か?) 記入 実測値 備考			
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1		-0 +5					
	2	阳 巨 4		※ 技 だ。 ご	字测估			
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	夫側他			
54	4							
後	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	実測値			
	4							



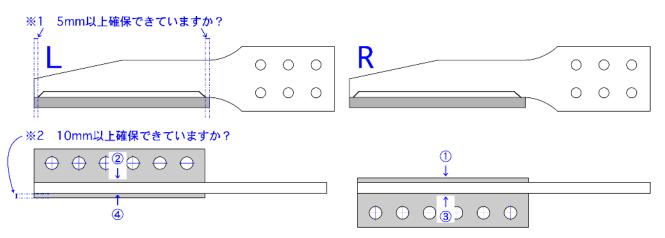
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	検査者			No.	197	AA-19L / 19AA-19	9R
溶接	項目	チ	エック項目	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。					
前	3	垂直板					
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1			こいるか?)		
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1	nia E	-0 +5				
	2			次位 だこご	安测估		
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値		
44.	4						
後	1						
	2	余盛り高さ 9mm	-0	溶接ゲージ	安测法		
	3		+5	ノギス	実測値		
	4						



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.	197	AA-20L / 19AA-2	0R
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					
	4		部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 低直板-底板端部 10mm が確保されているか?) 寸法 公差 測定 記入				
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1		-0 +5				
	2	班 臣 4		次 校 だこご	安测估		
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値		
54	4						
後	1						
	2	人成れ方との	-0	溶接ゲージ	安测法		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値		
	4						



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.	197	AA-21L / 19AA-2	1R
溶接	項目	チ	エック項目		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					
前	3	垂直板					
	4			が成・よごれがないか? 底板の接触状態 : 底板の直角度 開先終わり-底板端部 5mm、nm が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値 -0 +5 溶接ゲージ 実測値			
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1	n4n ⊏ .					
	2				宇油は		
	3	脚長 4mm		俗物グージ	夫 側恒		
44.	4						
後	1						
	2	余盛り高さ 9mm	-0	溶接ゲージ	中油体		
	3		+5	ノギス	実測値		
	4						



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.	197	AA-22L / 19AA-22	2R
溶接	項目	Ŧ	エック項目		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					
前	3	垂直板					
	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	The Co	-0 +5				
	2			溶接ゲージ	安测估		
	3	脚長 4mm		俗族グージ	実測値		
34	4						
後	1						
	2	人成り立とり	-0	溶接ゲージ	安测法		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値		
	4						



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.	197	AA-23L / 19AA-2	3R	
溶接	項目	チ	エック項目			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						
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1			ハるか?)			
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1	The Co	-0 +5					
	2			※対土立(ビー・ン)	安测法			
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値			
650	4							
後	1							
	2	人はい言との	-0	溶接ゲージ	小川			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値	実測値 備考		
	4							



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.	197	AA-24L / 19AA-24	4R
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	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板					
	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 +5				
	2	阳 巨 4		※ 技 だ。 ご	安测估		
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値		
54	4						
後	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	実測値		
	4						