95 期 寄居工場完成車プール立体駐車場

接合金物チェックシート

対応する 製品番号 01-01L~01-24L 01-01R~01-24R

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: 01-01~01-48)

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			
01-01~01-04						
01-05~01-08						
01-09~01-12						
01-13~01-16						
01-17~01-20						
01-21~01-24		ドリルによる孔あけと				
01-25~01-28		考え、加工はじめのみ				
01-29~01-32		確認する。				
01-33~01-36						
01-37~01-40						
01-41~01-44						
01-45~01-48						

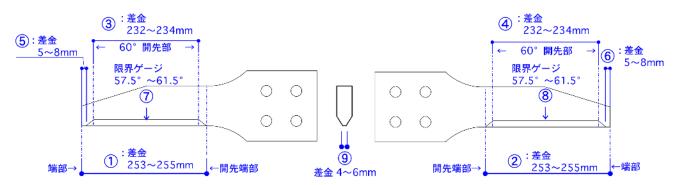
〇底板(底板番号: 01-01~01-48)

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			
01-01~01-04						
01-05~01-08						
01-09~01-12						
01-13~01-16						
01-17~01-20						
01-21~01-24		ドリルによる孔あけと				
01-25~01-28		考え、加工はじめのみ				
01-29~01-32		確認する。				
01-33~01-36						
01-37~01-40						
01-41~01-44						
01-45~01-48						

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 01-01~01-12)



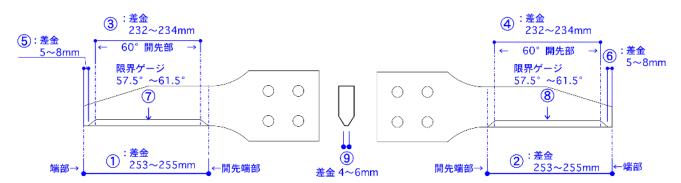
⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

⑩: 垂直板のそりを差金をあてて計測

検査	<u></u> 全者						検3	注 目				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
合格 範囲	253	~255	232~234 5~8		~8	57.5° ~ 61.5°		4~6	なし	V	±0.5	
01-01												
01-02												
01-03												
01-04												
01-05												
01-06												
01-07												
01-08												
01-09												
01-10												
01-11												
01-12												

[↑]番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 01-13~01-24)



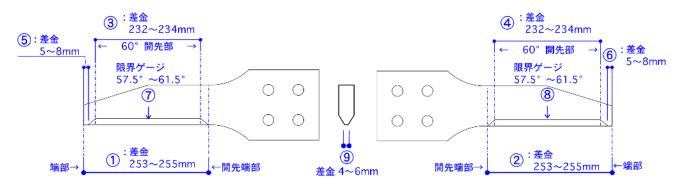
⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

12: 垂直板のそりを差金をあてて計測

検査	全者						検3	検査日				
	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.:	° ~ 5°	4~6	なし	~	±0.5
01-13												
01-14												
01-15												
01-16												
01-17												
01-18												
01-19												
01-20												
01-21												
01-22												
01-23												
01-24												

[↑]番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 01-25~01-36)



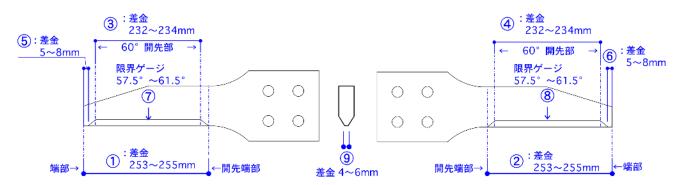
⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

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
01-25												
01-26												
01-27												
01-28												
01-29												
01-30												
01-31												
01-32												
01-33												
01-34												
01-35												
01-36												

[↑]番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 01-37~01-48)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

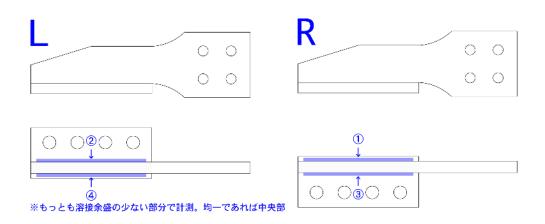
12: 垂直板のそりを差金をあてて計測

検査	者						検3	上 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.	° ~ 5°	4~6	なし	~	±0.5
01-37												
01-38												
01-39												
01-40												
01-41												
01-42												
01-43												
01-44												
01-45												
01-46												
01-47												
01-48												

[↑]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



検査日/	/ 検査者			No.		01-01L / 01-01R	
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	时 巨 4					
	3	脚長 4mm					
44.	4						
後	1						
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	3	余盛り高さ 9mm	+5				
	4						



検査日/	′ 検査者			No.		01-02L / 01-02R				
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								
	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						
	2	即長 4			実測値					
	3	脚長 4mm								
後	4									
(友	1)									
	2	会成り宜く0~~ ⋯	-0	溶接ゲージ	実測値					
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス						
	4									



検査日/	検査者			No.		01-03L / 01-03R			
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		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	記入 実測値 備考			
	1		-0 +5	溶接ゲージ					
	2	时 巨 4			実測値				
	3	脚長 4mm							
44.	4								
後	1								
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	中油体				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値				
	4								



検査日/	′ 検査者			No.		01-04L / 01-04R		
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(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			
	1		-0 +5	溶接ゲージ				
	2	即長 4			実測値			
	3	脚長 4mm						
後	4							
1安	1							
	2	△成り宜そ 0	-0	溶接ゲージ	学 测标			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-05L / 01-05R		
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(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 備湯			
	1		-0 +5	溶接ゲージ				
	2	阳 巨 4			実測値			
	3	脚長 4mm						
44.	4							
後	1							
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-06L / 01-06R		
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(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			
	1		-0 +5	溶接ゲージ				
	2	即長 4			実測値			
	3	脚長 4mm						
後	4							
1安	1							
	2	会成り宜々 0⋅⋅⋅⋅⋅⋅	-0	溶接ゲージ	宇油は			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-07L / 01-07R			
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。							
前	3	垂直板							
	4			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					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	入 実測値 備考			
	1		-0	※ なった とここと					
	2	阳 巨 4			実測値				
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他				
<i>54</i> 2	4								
後	1								
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	宇 测标				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値				
	4								



検査日/	検査者			No.		01-08L / 01-08R		
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(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			
	1		-0 +5	溶接ゲージ	実測値			
	2	即長 4						
	3	脚長 4mm						
後	4							
1安	1							
	2	△成り宜く 0	-0	溶接ゲージ	字测			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-09L / 01-09R		
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						
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 備常			
	1		-0 +5	**************************************				
	2	阳 巨 4			実測値			
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ				
44.	4							
後	1							
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	学 测标			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



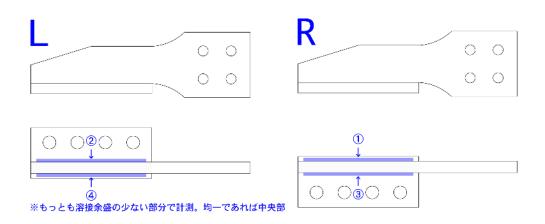
検査日/	検査者			No.		01-10L / 01-10R		
溶接	項目	チェック項目			チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?				
	2	垂直板						
前	3	垂直板						
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入 実測値 備家			
	1		-0	34th 4th L2				
	2	阳 巨 4			実測値			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ				
44.	4							
後	1							
	2	人成り立とり	-0	溶接ゲージ	中油体			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-11L / 01-11R		
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(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 備常			
	1		-0	次十寸 L2 こう				
	2	阳 巨 4			宇油は			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	△成り宜そ 0	-0	溶接ゲージ	学 测标			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-12L / 01-12R		
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(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 備常			
	1		-0	₩ + + + + - > >				
	2	阳 巨 4			ジー実測値			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ				
44.	4							
後	1							
	2	△成り宜そ 0	-0	溶接ゲージ	学 测标			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-13L / 01-13R		
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		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						
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.		01-14L / 01-14R		
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(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	記入実測値備者			
	1		-0 +5	溶接ゲージ				
	2	阳 巨 4			実測値			
	3	脚長 4mm						
44.	4							
後	1							
	2	△成り宜そ 0	-0	溶接ゲージ	学 测标			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-15L / 01-15R		
溶接	項目	チ	エック項目			チェック 備		
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	月 チェック項目 チェック 開先面に皮膜の形成・よごれがないか? 垂直板と底板の接触状態 垂直板と底板の直角度 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?) 日 寸法 公差 測定 記入 実測値 日 財長 4mm -0						
	4							
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1		-0					
	2	阳 巨 4		次 校 だこご	字测	l .t.		
	3	m女 4mm		俗族グーン	夫側他			
44.	4							
後	1							
	2	△成り宜そ 0	-0	溶接ゲージ	学 测标			
	3	宋盛り尚さ 9mm			夫 側他			
	4							



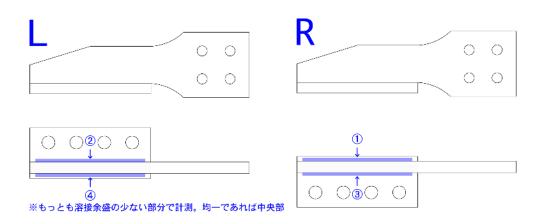
検査日/	検査者			No.		01-16L / 01-16R		
溶接	項目	チ	エック項目			チェック 備考		
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?				
	2	垂直板						
前	2 3 4 溶接 項目 ① ② ③	垂直板	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1		-0					
	2	时 巨 4		次 校 だこご	字测			
		脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	学 测标			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	/ 検査者			No.		01-17L / 01-17R		
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	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							
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1)		-0					
	2	时 巨 4		※ 技 だ。 ご	字测估			
	3	脚支 4mm	+5	俗様クーン	夫側他			
44.	4							
後	1							
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	 	+5		夫側他			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-18L / 01-18R		
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	項目 チェック項目 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・5 垂直板-底板端部・10mm が確保されている) 項目 寸法 公差 測定 ① ② 脚長 4mm -0 容接ゲージー ④ ① ・2 で接ゲージー ④ ① ・2 ・2 ④ ① ・4 ・4 ① ・2 ・4 ① ・3 ・4 ① ・4 ・4 ① ・4 ・4 ① ・4 ・4 ① ・4 ・4 ① ・6 ・7 ② ・6 ・7 ・6 ④ ・6 ・7 ・7 ④ ・6 ・7 ・7 ・7 ④ ・6 ・7 ・7 ・7 ・7 ② ・7							
	4							
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1							
	2	时 巨 4		※ 技 だ。 ご	字测估			
	3	脚支 4mm		俗族ケーン 	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	人成れ言さり	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	 	+5		実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.		01-19L / 01-19R	
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	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	字测		
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値		
40	4						
後	1						
	2	人成り立とり	-0	溶接ゲージ	中油体		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値		
	4						



検査日/	検査者			No.		01-20L / 01-20R	
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	反と底板の直	正 角度		チェック 実測値	
	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					八 天側框	
	2	阳 巨 4	-0	次位 だこご	· .		
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他		
<i>54</i> 2	4						
後	1						
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	宇 测标		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値		
	4						



検査日/	検査者			No.		01-21L / 01-21R	
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	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	でと底板の直	正 角度		チェック 実測値 値	
	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					2八 美側恒	
	2	阳 巨 4	-0	※技 だ。ご	記入 実測値		
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他		
<i>54</i> 2	4						
後	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.		01-22L / 01-22R	
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	反と底板の直	正 角度		チェック 	
	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))	
	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		
54	4						
後	1						
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	宇 测标		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値		
	4						



検査日/	検査者			No.		01-23L / 01-23R	
溶接	項目	チェック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の					
	2	垂直板	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板					
	4						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1		-0				
	2	时 巨 4		※ 技 だ。 ご	安测估		
	3	脚支 4mm	+5	俗族グーン	夫側胆		
44.	4						
後	1						
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	安测法		
	3	 	+5		夫側他		
	4						



検査日/	検査者			No.		01-24L / 01-24R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック 備	
	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	チェック項目 チェック 何 開先面に皮膜の形成・よごれがないか? 垂直板と底板の接触状態 垂直板と底板の直角度 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?) 寸法 公差 測定 記入 実測値 ・0 +5 溶接ゲージ 実測値				
	4						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1		-0				
	2	THT E 4		が大式 (4) こう	中油体		
	3	脚支 4mm		俗族ケーン 	夫側他		
250	4						
後	1						
	2	人はなさとり	-0	 溶接ゲージ	中 油()		
	3	余盛り高さ 9mm			夫 側他		
	4						