#### 広岡駐車場開発駐車場整備計画

# 接合金物工程チェックシート (C490-R25-6M22)

対応する 製品番号  $25AA-01L\sim25AA-13L$  $25AA-01R\sim25AA-13R$ 

#### 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

## ○垂直板(垂直板番号: 25AA-01~25AA-24)

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			
25AA-01~25AA-04						
25AA-05~25AA-08						
25AA-09~25AA-12						
25AA-13~25AA-16		ドリルによる孔あけと考え、加工はじめのみ				
25AA-17~25AA-20		確認する。				
25AA-21~25AA-24						
25AA-25~25AA-26						

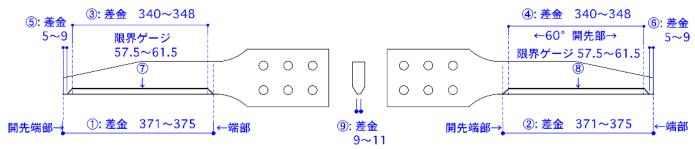
## 〇底板(底板番号: 25AA-01~25AA-24)

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			
25AA-01~25AA-04						
25AA-05~25AA-08						
25AA-09~25AA-12						
25AA-13~25AA-16		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ				
25AA-17~25AA-20		確認する。				
25AA-21~25AA-24						
25AA-25~25AA-26						

# 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

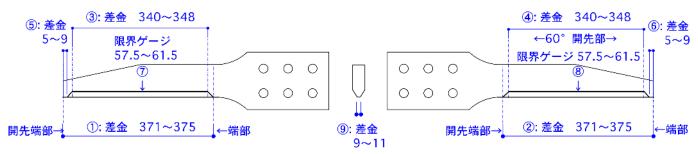


⑪: 開先面のスケールの確認 ⑪: 開先面のグラインダ処理(皮膜のある場合) ⑫: 垂直板のそりを差金で計測(±0.5)

検査	查者						検査	至日				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
合格 範囲	371	~375	340~	~348	5~	~9	57.5° 61.:		9~11	なし	>	±0.5
25AA- 01											1	
25AA- 02											-	
25AA- 03											-	
25AA- 04											-	
25AA- 05											-	
25AA- 06											-	
25AA- 07											1	
25AA- 08											-	
25AA- 09											-	
25AA- 10											-	
25AA- 11											-	
25AA- 12											-	

↑番号は垂直板番号

#### 開先寸法チェックシート

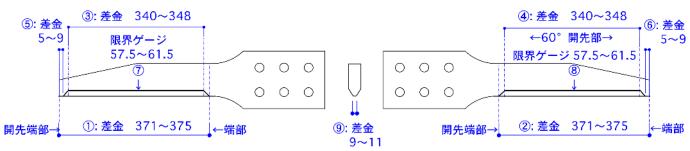


⑩: 開先面のスケールの確認 ⑪: 開先面のグラインダ処理(皮膜のある場合) ⑫: 垂直板のそりを差金で計測(±0.5)

検査	<b>全者</b>						検3	至日				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
合格 範囲	371	~375	340~	~348	5~	~9	57.5° 61.	° ~ 5°	9~11	なし	>	±0.5
25AA- 13											-	
25AA- 14											-	
25AA- 15											-	
25AA- 16											-	
25AA- 17											-	
25AA- 18											-	
25AA- 19											-	
25AA- 20											-	
25AA- 21											-	
25AA- 22											-	
25AA- 23											-	
25AA- 24											-	

<sup>↑</sup>番号は垂直板番号

#### 開先寸法チェックシート



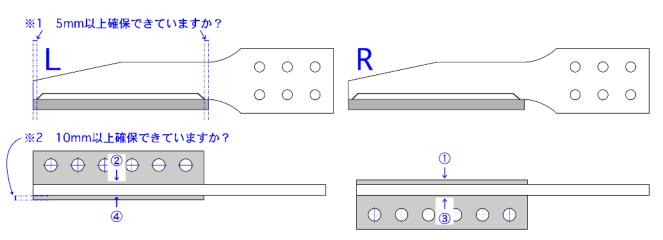
⑩: 開先面のスケールの確認 ⑪: 開先面のグラインダ処理(皮膜のある場合) ⑫: 垂直板のそりを差金で計測(±0.5)

検査	逢者						検3	至日				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11)	12
合格 範囲	371	~375	340~	~348	5~	~9	57.5° 61.:	° ~ 5°	9~11	なし	>	±0.5
25AA- 25											-	
25AA- 26											-	

<sup>↑</sup>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.	25.	AA-01L / 25AA-0	1R
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	垂直板と底板が全	面にわたり	接触している	) <sup>,</sup> ?		
前	3	垂直板	反と底板の直	<b>正</b> 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
	1		-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	2	阳 巨 4					
	3	脚長 4mm					
44.	4						
後	1						
	2	△成り宣そ 12	-0	溶接ゲージ	実測値		
	3	余盛り高さ 12mm	+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.	254	AA-02L / 25AA-02	2R
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	<b>正</b> 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	阳 巨 4					
	3	脚長 4mm	+5				
44.	4						
後	1						
	2	人母为古之 10	-0	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	3	余盛り高さ 12mm	+5				
	4	D					



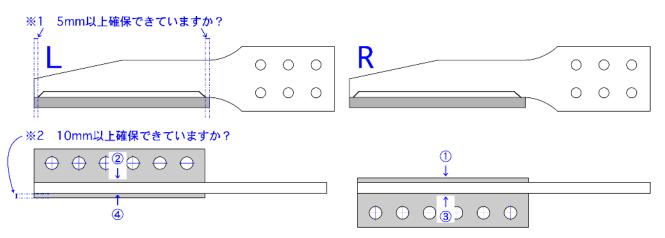
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	/ 検査者			No.	25	AA-03L / 25AA-0	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	触状態				
前	3	垂直板	反と底板の直	<b>正</b> 角度				
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1	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	溶接ゲージ	実測値			
	2	时 巨 4						
	3	脚長 4mm	+5					
34	4							
後	1							
	2	人成り立と10	-0	溶接ゲージ	実測値			
	3	余盛り高さ 12mm	+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.	254	AA-04L / 25AA-04	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					
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			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 12mm	-0	溶接ゲージ	<b>中油</b>		
	3		+5	ノギス	実測値		
	4						



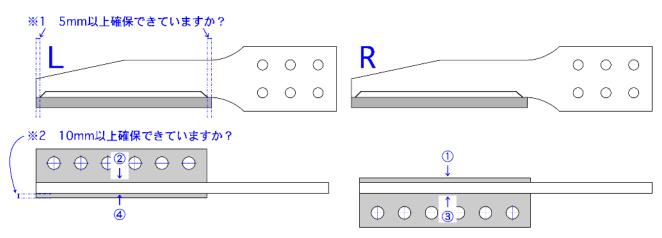
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	/ 検査者			No.	25	AA-05L / 25AA-05	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						
	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			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 12mm	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3		+5	ノギス	実測値			
	4							



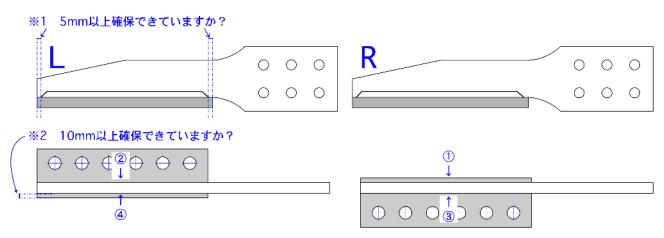
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	/ 検査者			No.	25	AA-06L / 25AA-0	6R
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					
	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	実測値		
	3	脚長 4mm		俗佞クーン   	夫側他		
44.	4						
後	1						
	2	○時 N 古 ナ 10	-0	溶接ゲージ	安测法		
	3	余盛り高さ 12mm	+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.	25	AA-07L / 25AA-0°	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	形成・よこ	ごれがないか?			
前	2	垂直板					
	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	nu 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 12mm	-0	溶接ゲージ			
	3		+5		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.	25	AA-08L / 25AA-0	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					
	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	実測値		
	3	脚長 4mm		俗族ケーン   	夫側他		
40	4						
後	1						
	2	○時 N 古 ナ 10	-0	溶接ゲージ	安测法		
	3	余盛り高さ 12mm	+5	ノギス	実測値		
	4						



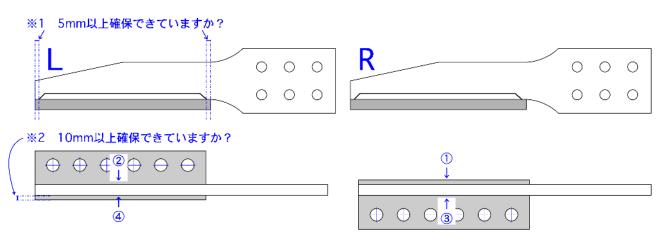
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/	検査者			No.	254	AA-09L / 25AA-0	9R
溶接	項目	チ	エック項目	目 チェック 備考			
	1	開先面に皮膜の					
前	2	垂直板					
	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	nin E	-0 +5				
	2			%な+な た3 - 2.3	<b>中油</b>		
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値		
64	4						
後	1)						
	2	人母 20 章 2- 10	-0	溶接ゲージ	<b>中</b> 油14		
	3	余盛り高さ 12mm	+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.	25	AA-10L / 25AA-10	0R
溶接	項目	チ	エック項目	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?			
前	2	垂直板					
	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	nin E	-0 +5				
	2			が お に ここ	安测法		
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値		
54	4						
後	1						
	2	人母 20 章 2- 10	-0	溶接ゲージ	<b>中</b> 油14		
	3	余盛り高さ 12mm	+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.	25	AA-11L / 25AA-1	1R
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		アランス(開先終わり-底板端部 5mm、 反端部 10mm が確保されているか?)会差測定記入実測値備者				
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		
<i>54</i> 5.	4						
後	1						
	2	<b>◇</b> 成り立さ 12	-0	溶接ゲージ	安测体		
	3	余盛り高さ 12mm	+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.	25	AA-12L / 25AA-12	2R	
溶接	項目	チ	エック項目	ック項目 チェック				
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?				
前	2	垂直板						
	3	垂直板						
	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 備考					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1	nin E	-0 +5					
	2			※ 技 だ。 ご	字测估			
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値			
<i>54</i> 2	4							
後	1							
	2	余盛り高さ 12mm	-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.	25	AA-13L / 25AA-13	3R
溶接	項目	チ	エック項目	l		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 E	-0 +5				
	2			<b>ルウ+ウ た</b>	<b>小川</b>		
	3	脚長 4mm		溶接ゲージ	実測値		
241	4						
後	1)						
	2	余盛り高さ 12mm	-0	溶接ゲージ			
	3		+5	ノギス	実測値		
	4						