(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 $^{1603\text{-}01L}\sim ^{1603\text{-}16L}_{1603\text{-}01R}\sim ^{1603\text{-}16R}$

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: 1603-01~1603-48)

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			
1603-01~1603-04						
1603-05~1603-08						
1603-09~1603-12						
1603-13~1603-16		ドリルによる孔あけと				
1603-17~1603-20		考え、加工はじめのみ				
1603-21~1603-24		確認する。				
1603-25~1603-28						
1603-29~1603-32						

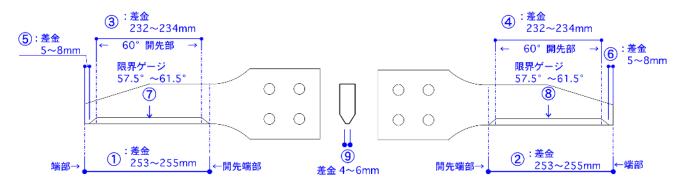
〇底板(底板番号: 1603-01~1603-48)

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			
1603-01~1603-04						
1603-05~1603-08						
1603-09~1603-12						
1603-13~1603-16		ドリルによる孔あけと				
1603-17~1603-20		考え、加工はじめのみ				
1603-21~1603-24		確認する。				
1603-25~1603-28						
1603-29~1603-32						

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 1603-01~1603-12)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

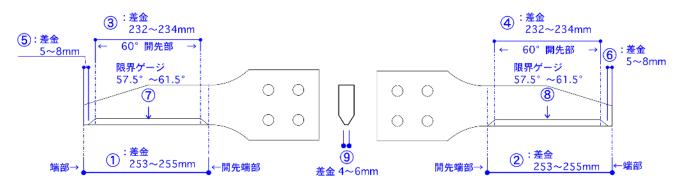
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

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	全者						検査	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.:	° ~ 5°	4~6	なし	~	±0.5
1603- 01												
1603-												
1603- 03												
1603- 04												
1603- 05												
1603- 06												
1603- 07												
1603- 08												
1603- 09												
1603- 10												
1603- 11												
1603- 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 1603-13~1603-24)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

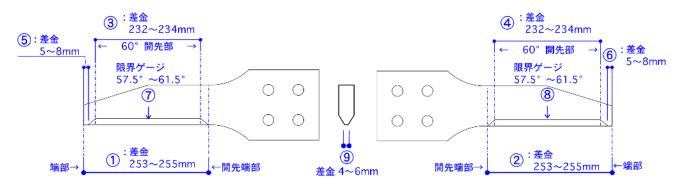
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

①: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか?

検査	全者						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.:		4~6	なし	~	±0.5
1603-												
13												
1603-												
14												
1603-												
15												
1603- 16												
1603-												
17												
1603-												
18												
1603-												
19												
1603-												
20												
1603-												
21												
1603-												
22												
1603-												
23												
1603-												
24		<u> </u>										

[↑]番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1603-25~1603-36)



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

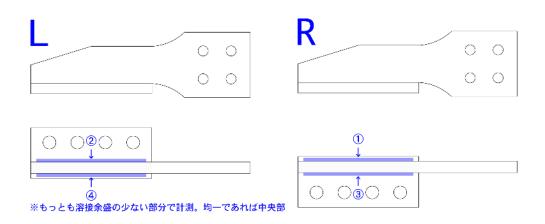
①: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか?

検査	逢者							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
1603- 25												
1603- 26												
1603- 27												
1603- 28												
1603- 29												
1603- 30												
1603- 31												
1603- 32												

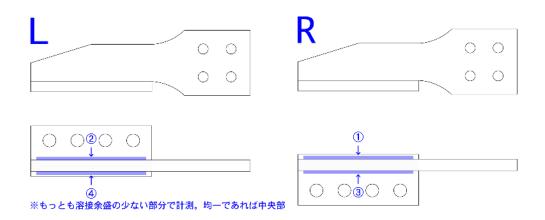
[↑]番号は垂直板番号

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	603-01L / 1603-01	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	垂直板と底板が全	面にわたり	接触している方	ð, ?			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 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	溶接ゲージ	実測値			
	2	时 巨 4						
	3	脚長 4mm	+5					
44.	4							
後	1							
	2	◇成り直その	-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	503-02L / 1603-02	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	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						
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	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							



検査日/	検査者			No.	16	603-03L / 1603-03	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	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	阳 巨 4						
	3	脚長 4mm	+5					
<i>54</i> 2	4							
後	1							
	2	◇成り直その	-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.	16	503-04L / 1603-04	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							
	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?) 寸法 公差 測定 記入 実測値						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入				
	1)		-0	溶接ゲージ					
	2	田 巨 4			実測値				
	3	脚長 4mm	+5	俗物グージ	夫 侧恒				
後	4								
(友	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	実測値				
	4								



検査日/	/ 検査者			No.	16	603-05L / 1603-05	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	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 俳			
	1)							
	2	田 巨 4	-0	溶接ゲージ	実測値			
	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	実測値			
	4							



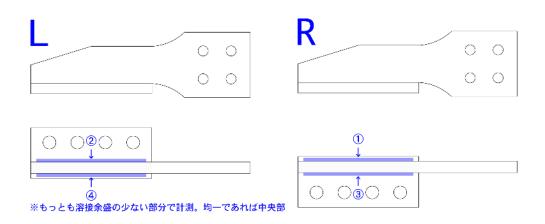
検査日/	/ 検査者			No.	16	603-06L / 1603-06	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?				
	2	垂直板						
前	3	垂直板						
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1						
溶接	項目	寸法	公差	測定	測定 記入 実測値			
	1)		-0	添拉 だ っこ				
	2	即長 4			実測値			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫 側恒			
後	4							
1安	1)							
	2	会成り宜く 0	-0	溶接ゲージ	宇训徒			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



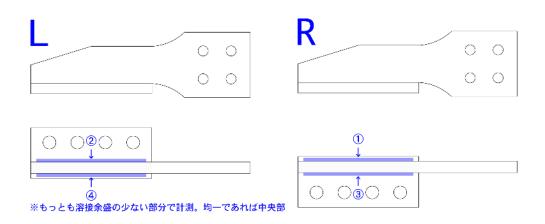
検査日/	検査者			No.	16	503-07L / 1603-07	R		
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の							
	2	垂直板。							
前	3	垂直板							
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?) 寸法 公差 測定 記入 実測値						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	己入 実測値 備 測値			
	1)		-0	%;;;+;;; ≥ > > > > > > > > > > > > > > > > >					
	2	阳 巨 4			宇油は				
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫側他				
後	4								
(安	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								



検査日/	検査者			No.	16	503-08L / 1603-08	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						
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 俳				
	1		-0 +5	溶接ゲージ				
	2	阳 巨 4			実測値			
	3	脚長 4mm						
44.	4							
後	1							
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	安测体			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



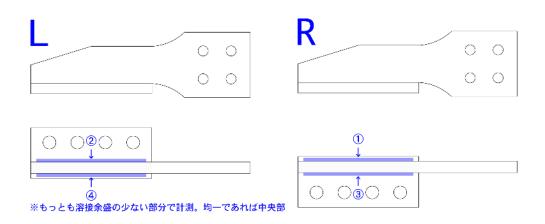
検査日/	検査者			No.	16	503-09L / 1603-09	R	
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板						
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入 実測値 備			
	1			溶接ゲージ				
	2	阳 巨 4	-0 +5		実測値			
	3	脚長 4mm						
44.	4							
後	1							
	2	人成り言さり	-0	溶接ゲージ	中油体			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



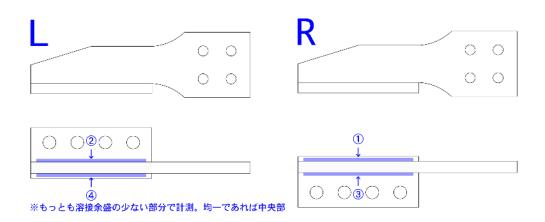
検査日/	検査者			No.	16	503-10L / 1603-10	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板						
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入 実測値 備			
	1		-0 +5					
	2	阳 巨 4			実測値			
	3	脚長 4mm						
44.	4							
後	1							
	2	人成れ言さり	-0	溶接ゲージ	中油体			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	/ 検査者			No.	16	503-11L / 1603-11	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						
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	記入 実測値 備			
	1		-0	34th 4th L2				
	2	THI E 4			安测估			
	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	603-12L / 1603-12	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						
	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			345+45 L2 \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\				
	2	时 巨 4	-0		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	603-13L / 1603-13	R	
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						
	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	₩ **				
	2	时 巨 4			安油店			
	3	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	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	503-14L / 1603-14	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						
前	3	垂直板						
	4		語部のクリアランス(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							
	2	THI E 4	-0	Mp+4 12 72	安测估			
	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	503-15L / 1603-15	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	形成・よこ	ごれがないか?				
	2	垂直板						
前	3	垂直板						
	4		諸部のクリアランス(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	No. 12				
	2	THI E 4			安测估			
	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	603-16L / 1603-16R	
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						