(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

16AA-01L~16AA-16L 16AA-01R~16AA-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

○垂直板(垂直板番号: 16AA-01~16AA-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			
16AA-01~16AA-04						
16AA-05~16AA-08	_					
16AA-09~16AA-12						
16AA-13~16AA-16		ドリルによる孔あけと				
16AA-17~16AA-20		考え、加工はじめのみ				
16AA-21~16AA-24		確認する。				
16AA-25~16AA-28						
16AA-29~16AA-32			_			

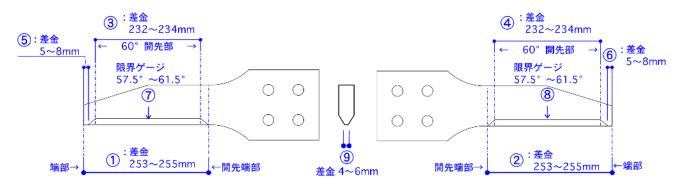
〇底板(底板番号: 16AA-01~16AA-48)

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



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

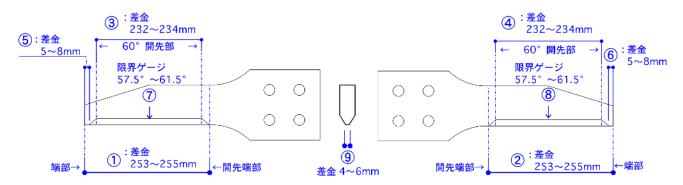
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

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.:		4~6	なし	~	±0.5
16AA- 01												
16AA- 02												
16AA- 03												
16AA- 04												
16AA- 05												
16AA- 06												
16AA- 07												
16AA- 08												
16AA- 09												
16AA- 10												
16AA- 11												
16AA- 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 16AA-13~16AA-24)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか?

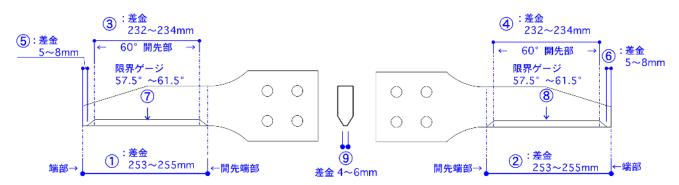
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

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	検査者				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	V	±0.5
16AA- 13												
16AA- 14												
16AA- 15												
16AA- 16												
16AA- 17												
16AA- 18												
16AA- 19												
16AA- 20												
16AA- 21												
16AA- 22												
16AA- 23												
16AA- 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 16AA-25~16AA-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

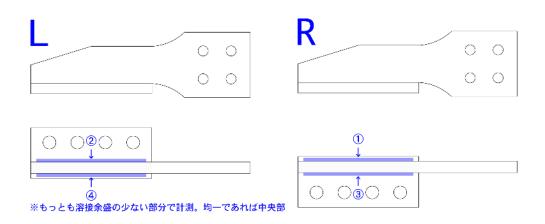
①: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか?

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.:		4~6	なし	~	±0.5
16AA- 25												
16AA- 26												
16AA- 27												
16AA- 28												
16AA- 29												
16AA- 30												
16AA- 31												
16AA- 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



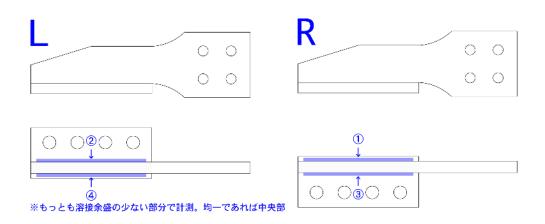
検査日/	検査者			成・よごれがないか?		1R		
溶接	項目	チ	エック項目		チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?				
	2	垂直板と底板が全	面にわたり	接触している	ð [,] ?			
前	3	垂直板	垂直板と底板の直角度 端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)					
	4							
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	①				実測値			
	2	时 巨 4	-0					
	3	脚長 4mm	+5	俗族ケーン 				
44.	4							
後	1							
	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							



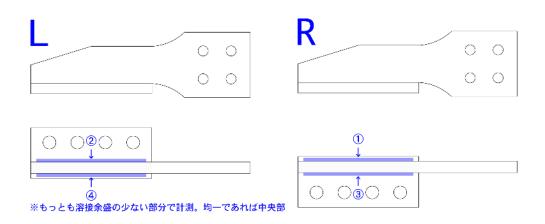
検査日/	/ 検査者		膜の形成・よごれがないか? 膜の形成・よごれがないか? 重板と底板の接触状態 直板と底板の直角度 ンス(開先終わり-底板端部 5mm、部 10mm が確保されているか?) 公差 測定 記入 実測値 値			2R			
溶接	項目	チ	エック項目	 頁目 チェック					
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?					
	2	垂直板	と底板の接続	触状態					
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度					
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考		
	1)		-0	溶接ゲージ	実測値				
	2	即 臣 4							
	3	脚長 4mm	+5						
後	4								
1夜	1)								
	2	◇成り直そ 0	-0	溶接ゲージ					
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値				
	4								



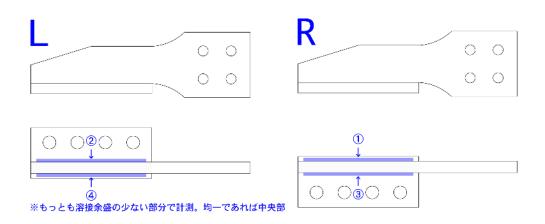
検査日/	/ 検査者			・よごれがないか? 「の接触状態 反の直角度 終わり-底板端部 5mm、 が確保されているか?) 差 測定 記入 実測値 備		3R			
溶接	項目	チ	エック項目	ク項目 チェック					
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?					
	2	垂直板	と底板の接続	触状態					
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度					
	4								
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考		
	1)		-0	溶接ゲージ	実測値				
	2	即長 4							
	3	脚長 4mm	+5						
後	4								
1安	1								
	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.	164	AA-04L / 16AA-0	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							
34.	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)								
	2	时 巨 4	-0 +5	溶接ゲージ	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								



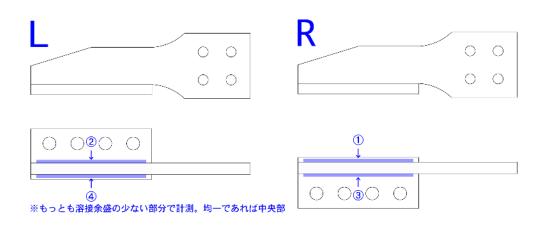
検査日/	検査者			No.	164	AA-05L / 16AA-0	5R		
溶接	項目	チ	エック項目	I		チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の							
	2	垂直板							
前	3	垂直板							
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考		
	1		-0 +5						
	2	阳 巨 4		溶接ゲージ	実測値				
	3	脚長 4mm							
44.	4								
後	1								
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	安测法				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値				
	4								



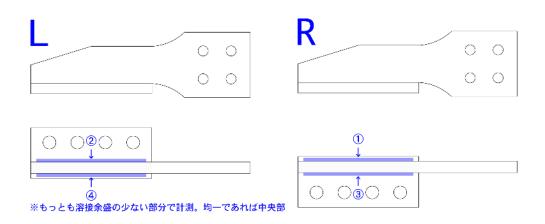
検査日/	/ 検査者			No.	164	AA-06L / 16AA-0	6R		
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の							
	2	垂直板							
前	3	垂直板							
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考		
	1)								
	2	阳 巨 4	-0 +5	溶接ゲージ	実測値				
	3	脚長 4mm							
44.	4								
後	1								
	2	人成れ京との	-0	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.	164	AA-07L / 16AA-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?				
	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	阳 巨 4		溶接ゲージ	実測値			
	3	脚長 4mm						
44.	4							
後	1							
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	字测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.	164	AA-08L / 16AA-0	8R	
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		3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 備和			
	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	安测体			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



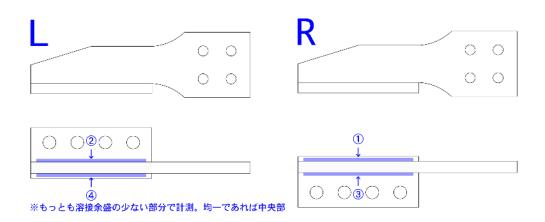
検査日/	検査者			No.	164	AA-09L / 16AA-0	9R		
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の							
	2	垂直板							
前	3	垂直板							
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考		
	1			溶接ゲージ					
	2	时 巨 4	-0 +5		実測値				
	3	脚長 4mm							
44.	4								
後	1								
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	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.	164	AA-10L / 16AA-1	0R		
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	測定 記入 実測値				
	1		-0	₩ + + + + - > >					
	2	阳 巨 4			生油は				
	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	AA-11L / 16AA-1	1R	
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		リアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 医板端部 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	阳 巨 4			生油は			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
後	4							
(友	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.	164	AA-12L / 16AA-1	2R		
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		-0	次十寸 L2 こう					
	2	阳 巨 4			生油は				
	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								



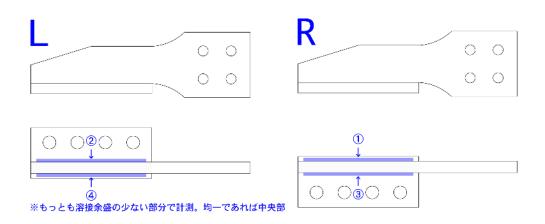
検査日/	検査者			No.	164	AA-13L / 16AA-1	3R		
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の							
	2	垂直板							
前	3	垂直板							
	4		端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?)						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考		
	1		-0	₩ + + + + - > >					
	2	阳 巨 4			生油は				
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値				
44.	4								
後	1								
	2	△成り宜そ 0	-0	溶接ゲージ	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.	164	AA-14L / 16AA-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							
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			生油は				
	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	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.	AA-15L / 16AA-1:	5R	
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	世 世 仮 小 医 仮 端部 10mm か 催保 され (い るか?)						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入 実測値 備家			
	1		-0	%;; +; +;				
	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	人成の言さり	-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.	164	16AA-16L / 16AA-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						