(仮称)羽生市北袋倉庫計画

接合金物工程チェックシート (C490-R25-6M22)

対応する 製品番号 $25AA-01L\sim25AA-09L$ $25AA-01R\sim25AA-09R$

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: 25AA-01~25AA-18)

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		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ				
25AA-13~25AA-16		確認する。				
25AA-17~25AA-18						

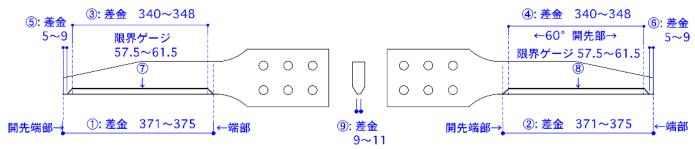
〇底板(底板番号: 25AA-01~25AA-18)

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		ドリルによる孔あけと考え、加工はじめのみ				
25AA-13~25AA-16		確認する。				
25AA-17~25AA-18						

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

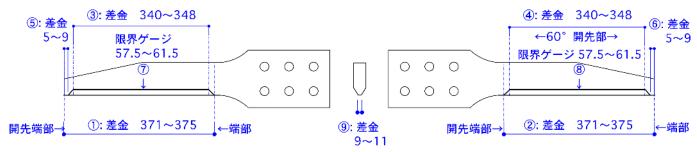


⑪: 開先面のスケールの確認 ⑪: 開先面のグラインダ処理(皮膜のある場合) ⑫: 垂直板のそりを差金で計測(±0.5)

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



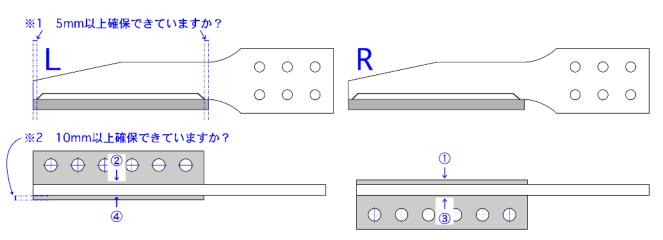
⑩: 開先面のスケールの確認 ⑪: 開先面のグラインダ処理(皮膜のある場合) ⑫: 垂直板のそりを差金で計測(±0.5)

検査	逢者						検3					
	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- 13											-	
25AA- 14											-	
25AA- 15											-	
25AA- 16											-	
25AA- 17											-	
25AA- 18											-	

[↑]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	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) [,] ?		
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				
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.	25	AA-02L / 25AA-02	2R
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	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				
44.	4						
後	1						
	2	人母为古之 10	-0	溶接ゲージ	実測値		
	3	余盛り高さ 12mm	+5	ノギス			
	4						



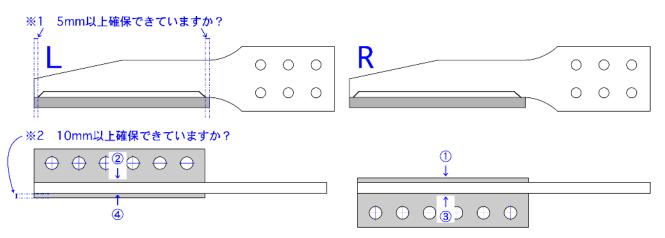
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者				No.	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	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			溶接ゲージ	実測値		
	2	时 巨 4	-0				
	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.	25	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	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			溶接ゲージ	実測値		
	2	田 巨 4	-0				
	3	脚長 4mm	+5				
44.	4						
後	1						
	2	人母为古之 10	-0	溶接ゲージ	実測値		
	3	余盛り高さ 12mm	+5	ノギス			
	4						



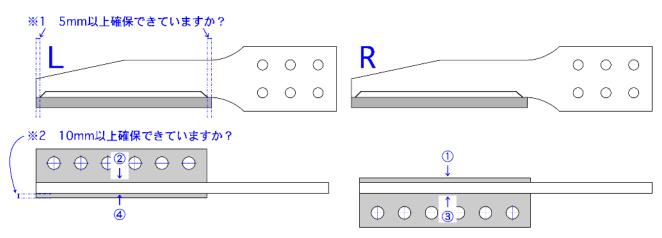
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者				No.	25	25AA-05L / 25AA-05R	
溶接	項目	チ	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	- 脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	2						
	3						
44.	4						
後	1	- 余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	2						
	3						
	4						



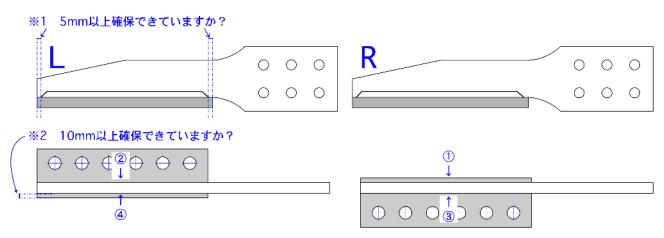
①~④:最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

検査日/ 検査者				No.	25	25AA-06L / 25AA-06R	
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の					
	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	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	2						
	3						
後	4						
	1	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	2						
	3						
	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	25AA-07L / 25AA-07R	
溶接	項目	チ	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	- 脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	2						
	3						
50	4						
後	1	・ 余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	2						
	3						
	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	25AA-08L / 25AA-08R	
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	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	2						
	3						
後	4						
	1	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	2						
	3						
	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	25AA-09L / 25AA-09R	
溶接	項目	チ	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	- 脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	2						
	3						
60	4						
後	1	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	2						
	3						
	4						