羽生市北袋倉庫計画 接合金物製品チェックシート (C490-R25-6M24)

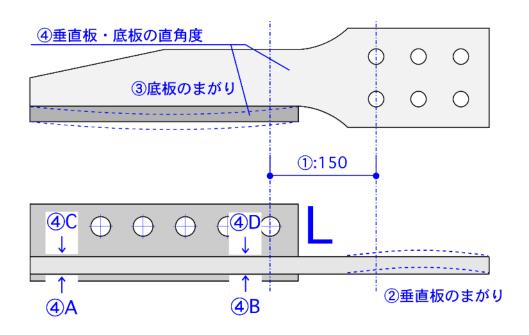
25AA ロット

製品番号	25AA-01L~25AA-13L 25AA-01R~25AA-13R
------	--

部材	材料 No.
羽根板	
底板	

最終製品チェックシート

最終製品チェックシートは、個々のシートに必ず測定者と承認者、日付を記入する



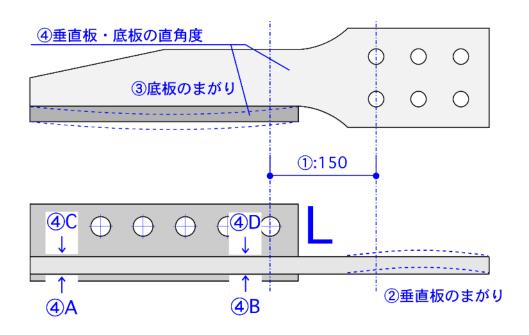
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-01L			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-01R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	 容接ビード部外観(別途検え ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



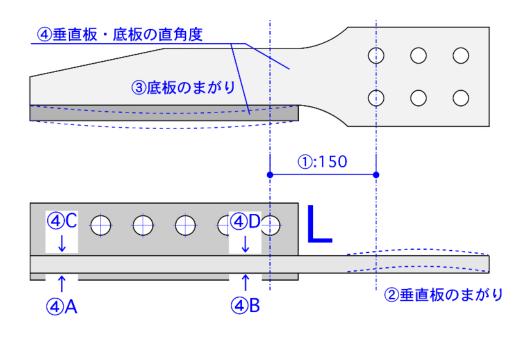
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-02L			
型	上番: C490-R25-6M24(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
日視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-02R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



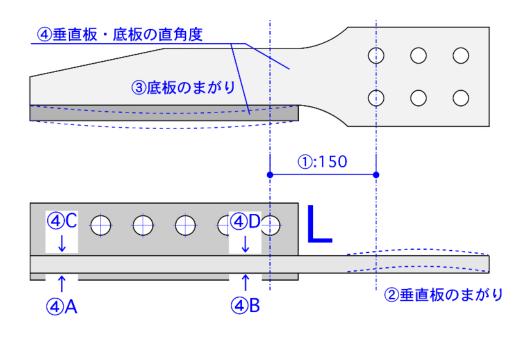
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-03L				
型	上番: C490-R25-6M24(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	 容接ビード部外観(別途検 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-03R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



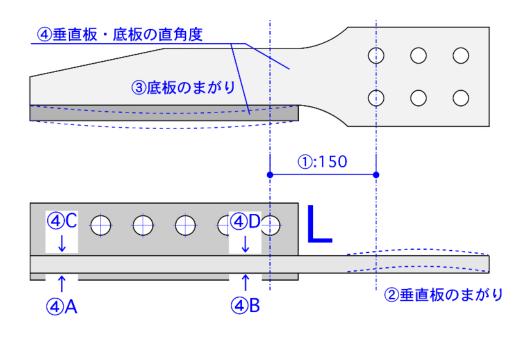
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-04L				
型	基: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-04R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



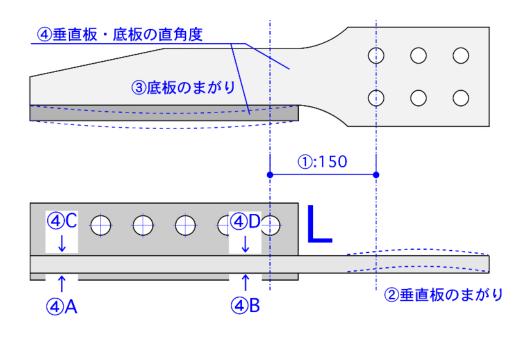
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-05L				
型	上番: C490-R25-6M24(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-05R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



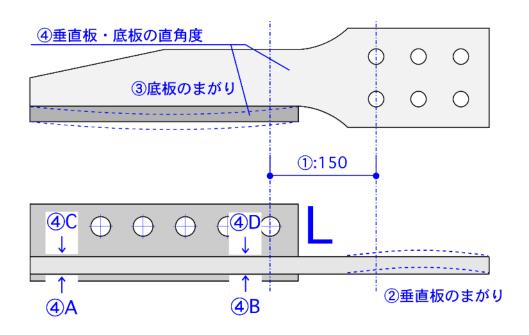
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-06L			
型	** C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-06R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	 容接ビード部外観(別途検 ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG		

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



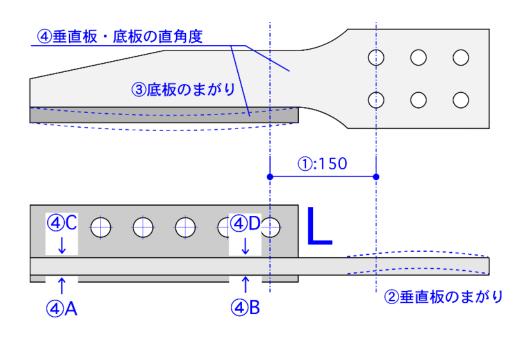
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-07L			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



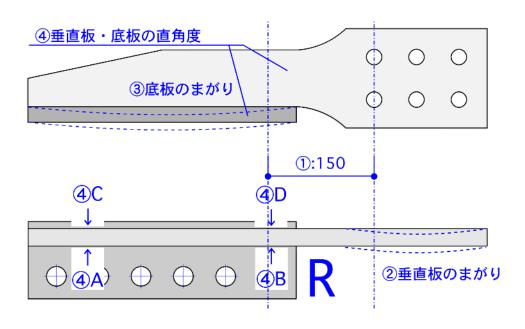
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-07R			
型	世番: C490-R25-6M24(1	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	 溶接ビード部外観(別途検: -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



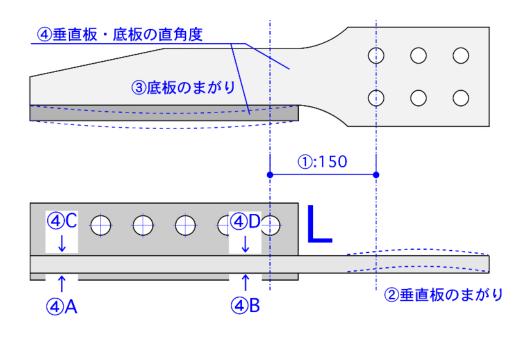
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-08L				
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-08R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	 溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



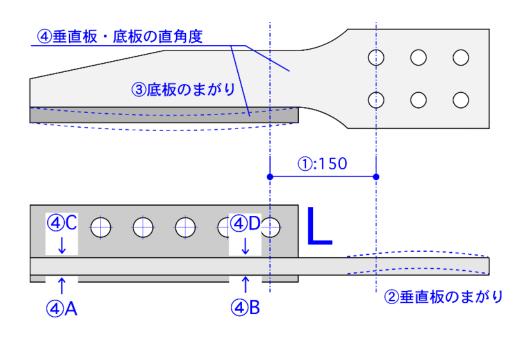
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-09L				
型	上番: C490-R25-6M24(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	 容接ビード部外観(別途検 -ラップ・ピット・アーク				合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-09R			
	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	 溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



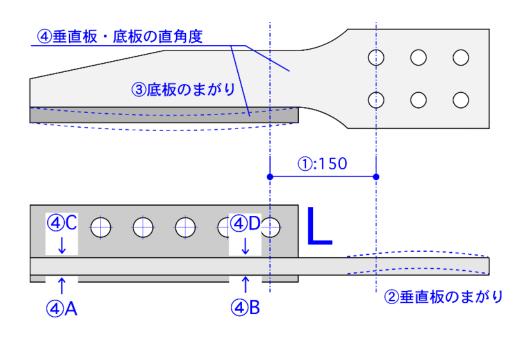
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-10L			
型	L番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-10R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	 溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



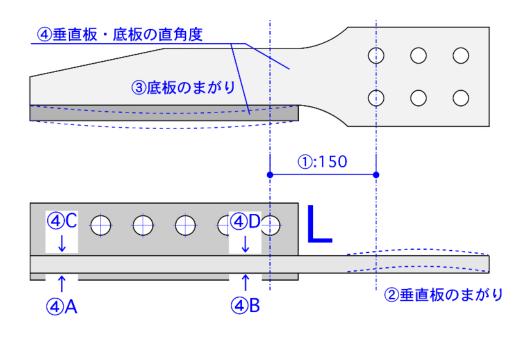
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-11L				
型	世番: C490-R25-6M24(I	L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-11R			
型	世番: C490-R25-6M24(I	<u>L</u>)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



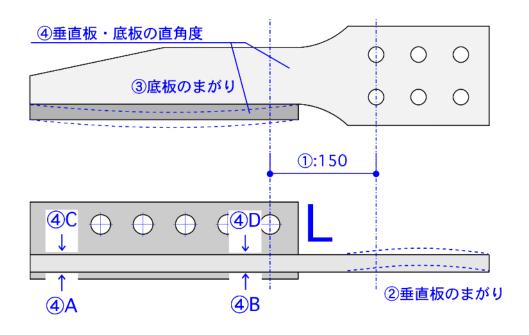
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-12L				
型番: C490-R25-6M24(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔
3	底板まがり	0.5			超える場合は数値を記入
4	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



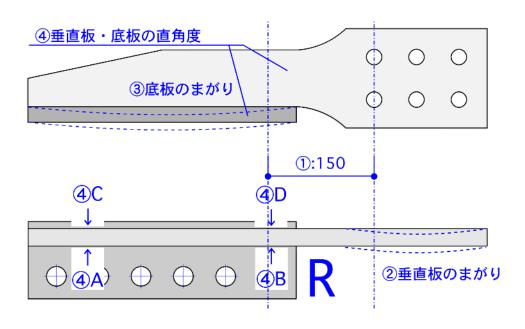
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-12R				
型番: C490-R25-6M24(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔
3	底板まがり	0.5			超える場合は数値を記入
4	板同士の直角度	1.0			
目視による: オーバー	合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG				

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-13L				
型番: C490-R25-6M24(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔
3	底板まがり	0.5			超える場合は数値を記入
4	板同士の直角度	1.0			
	· 溶接ビード部外観(別途検: -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-13R				
型番: C490-R25-6M24(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ と すきまゲージ		- 合格は ✓ 超える場合は - 数値を記入
3	底板まがり	0.5			
4	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする