

(仮称)羽生市北袋倉庫計画
最終製品チェックシート

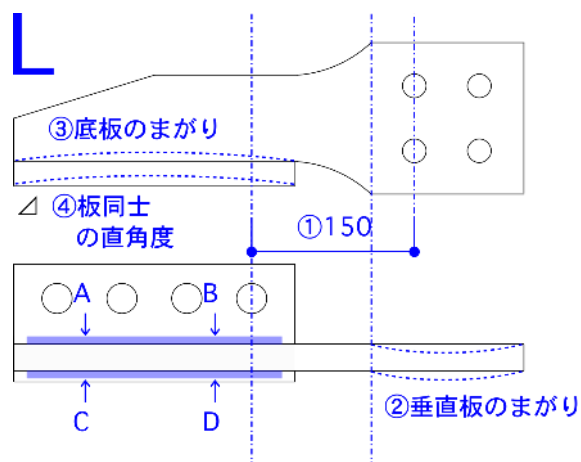
製品番号	16AA-01L～16AA-16L 16AA-01R～16AA-16R
------	--

- メモ欄 -

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

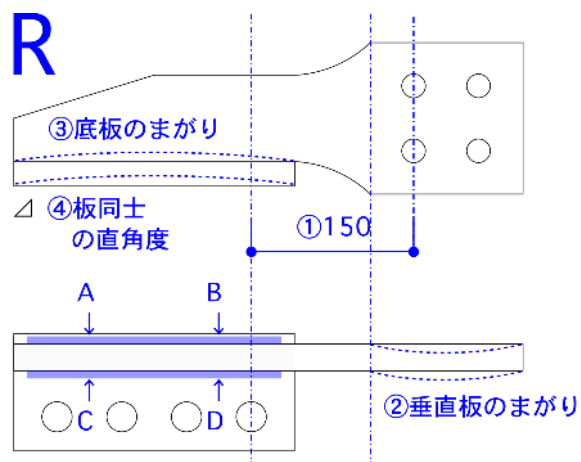
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-01L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

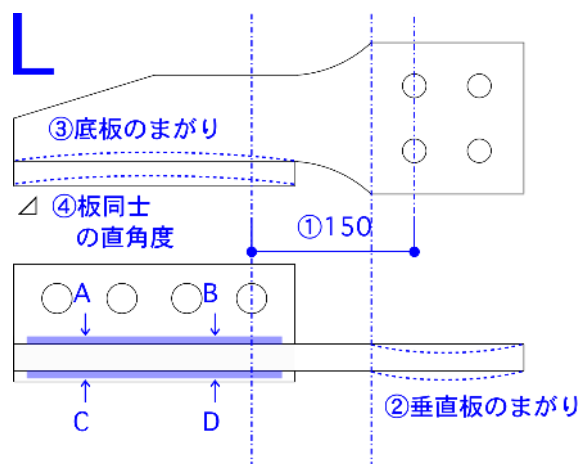
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-01R				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

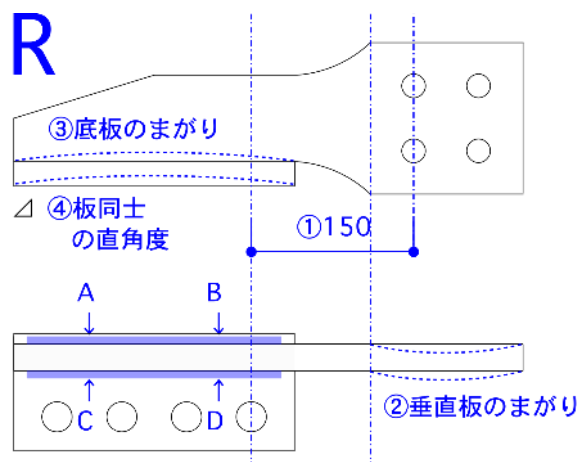
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-02L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

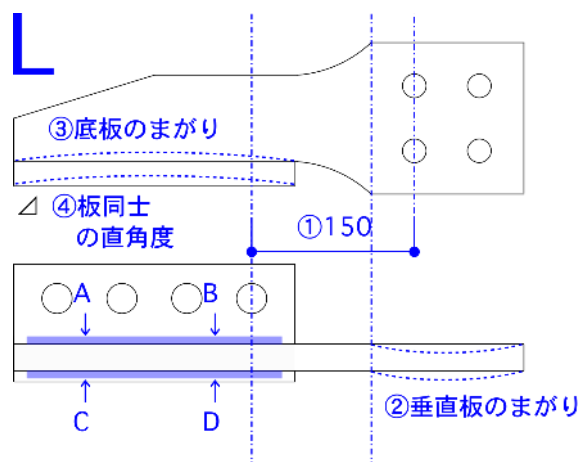
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-02R			
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

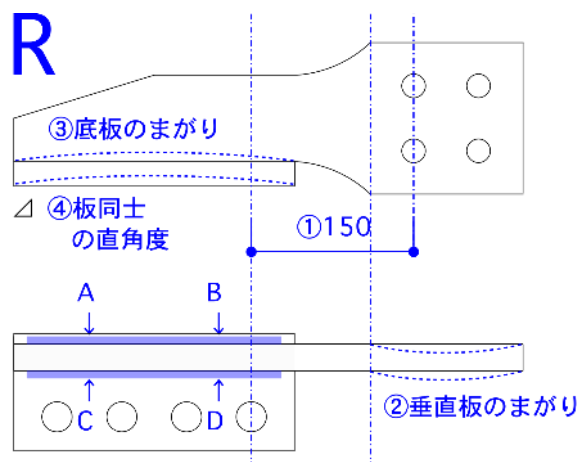
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-03L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

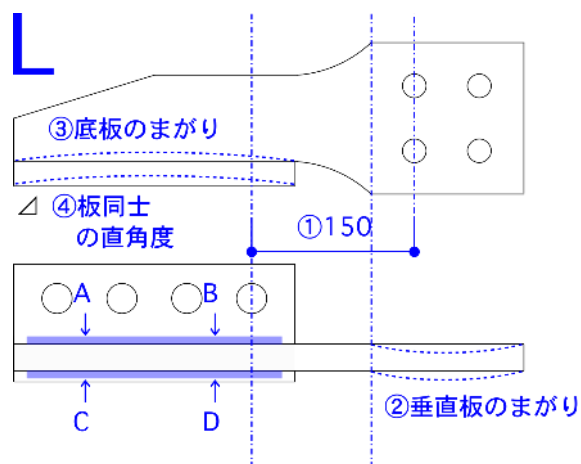
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-03R			
型番: C400-N16-4M22(L)		材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

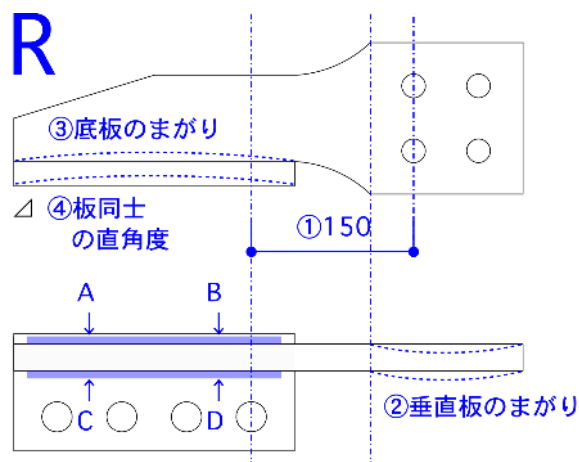
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-04L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

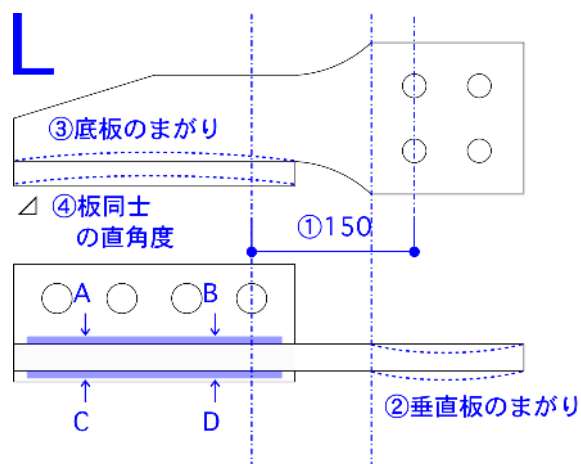
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-04R				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

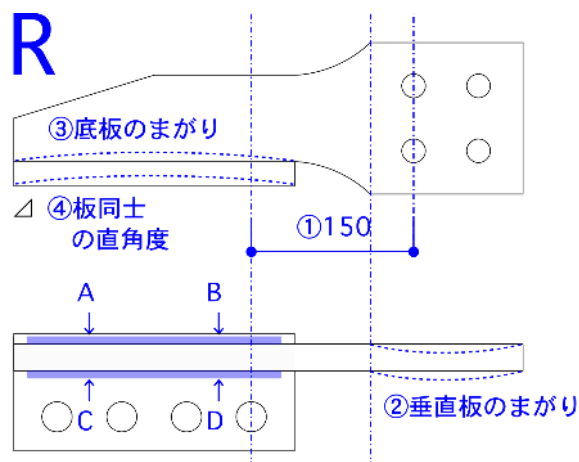
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-05L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

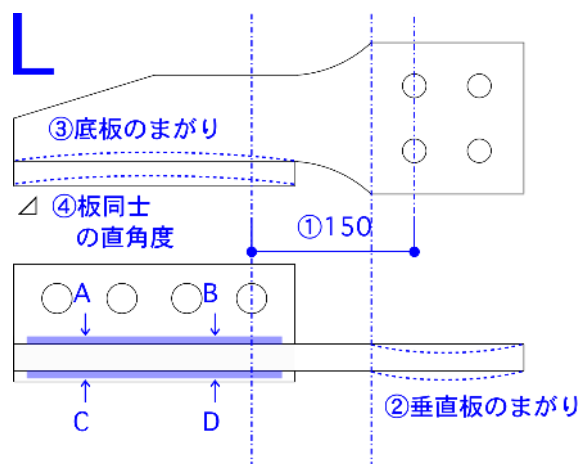
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-05R			
型番: C400-N16-4M22(L)		材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

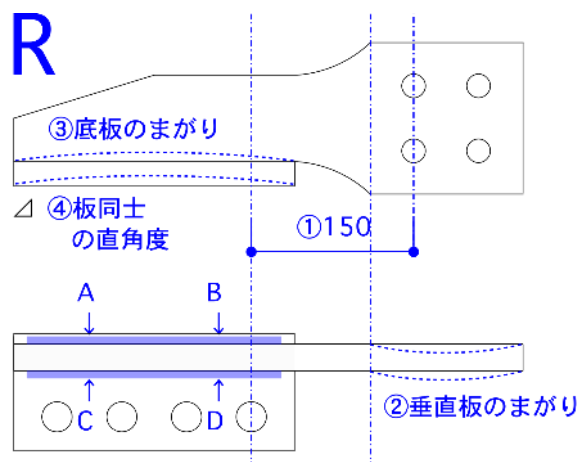
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-06L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

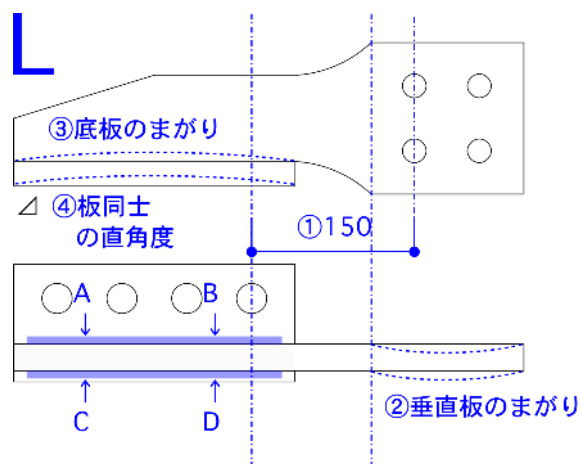
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-06R			
型番: C400-N16-4M22(L)		材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

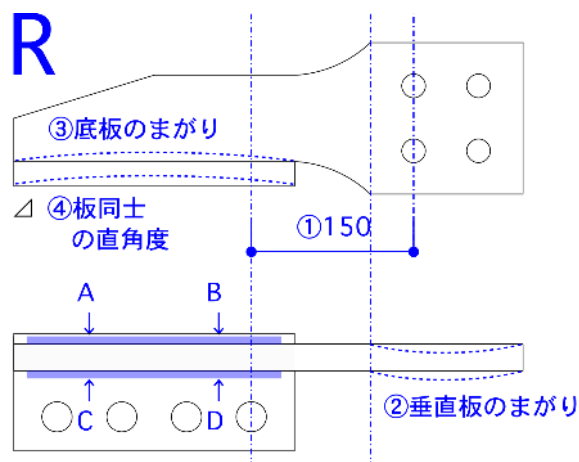
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-07L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

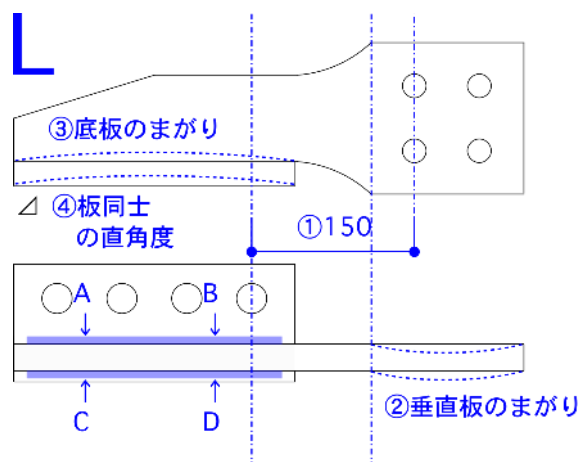
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-07R			
型番: C400-N16-4M22(L)		材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

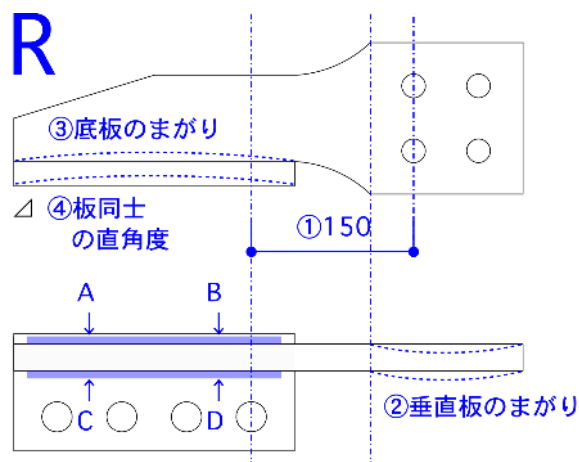
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-08L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

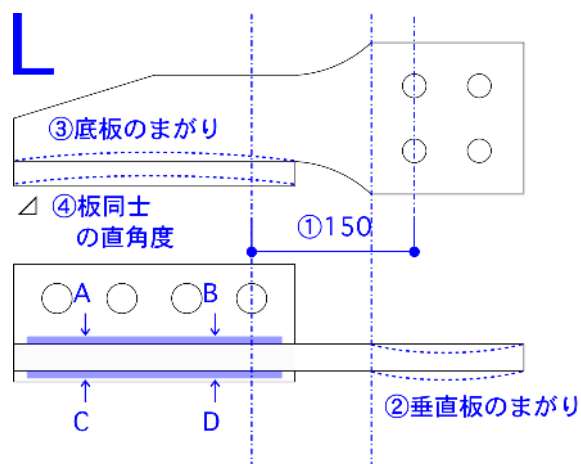
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-08R				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

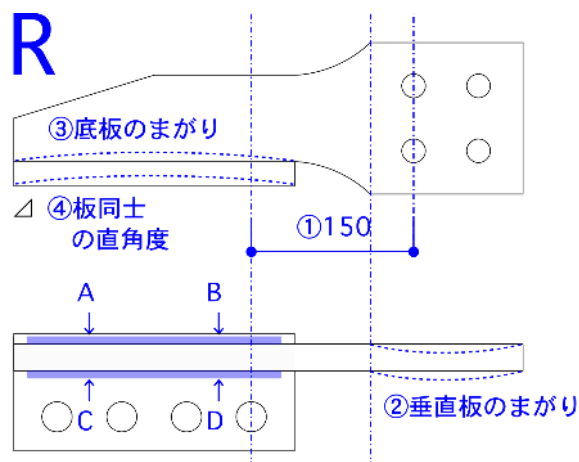
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-09L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

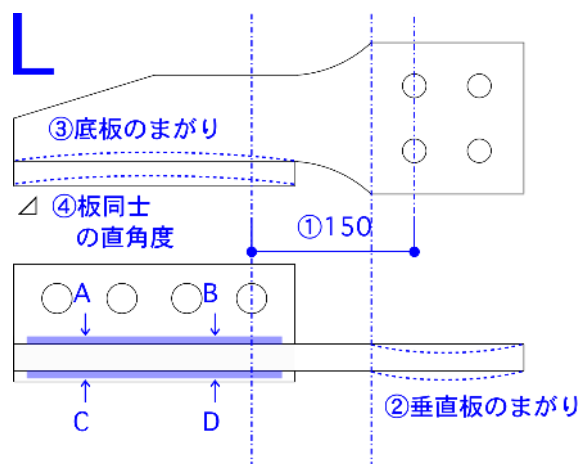
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-09R				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

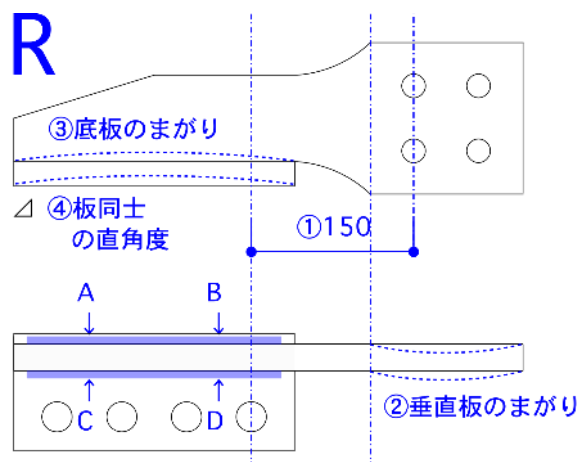
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-10L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

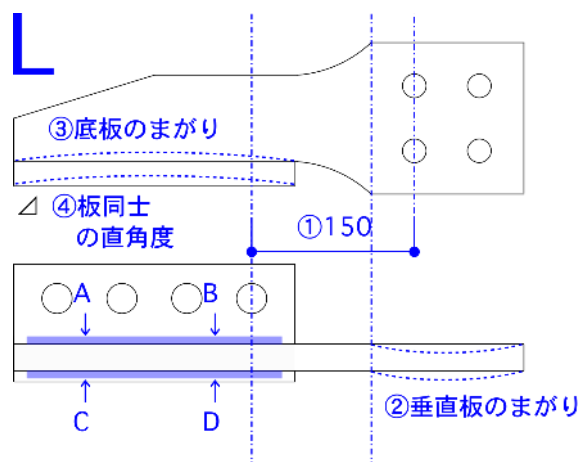
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-10R			
型番: C400-N16-4M22(L)		材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

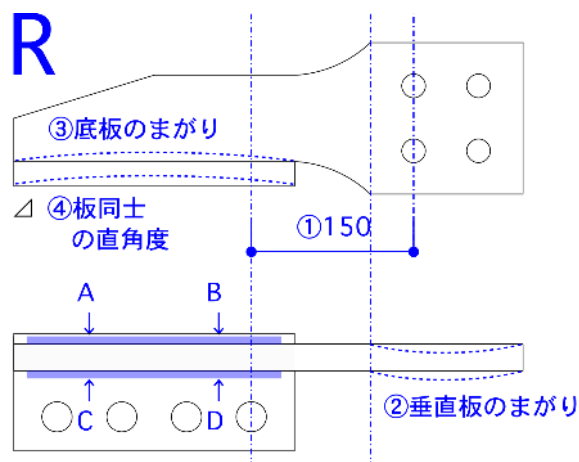
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-11L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

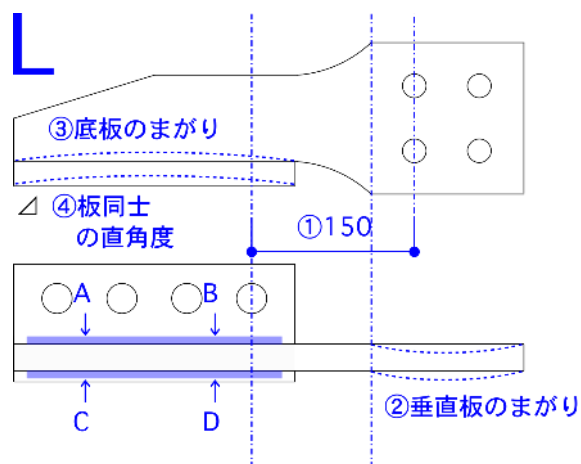
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-11R			
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

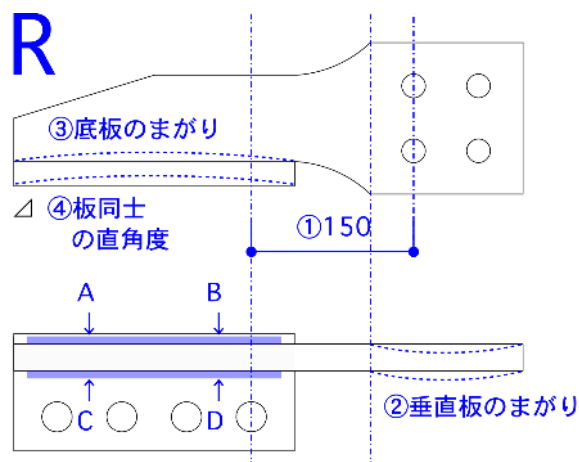
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-12L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

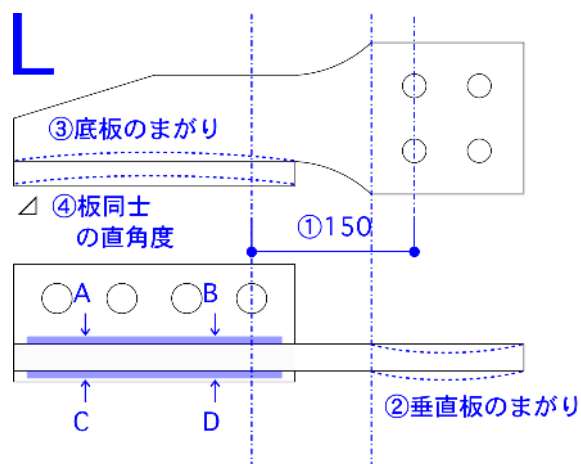
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-12R				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

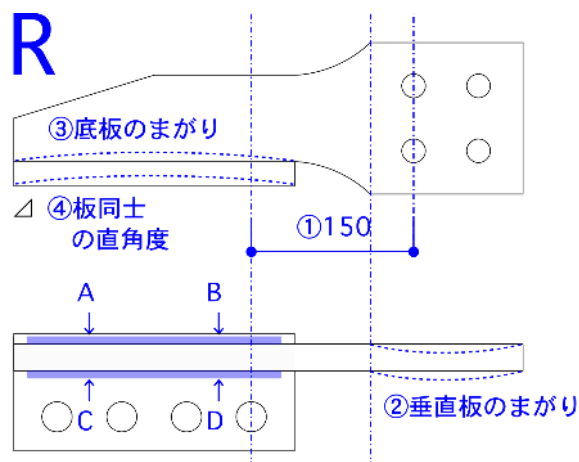
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-13L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

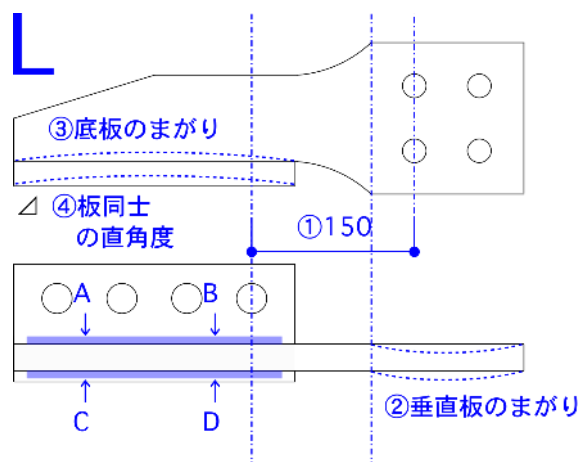
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-13R			
型番: C400-N16-4M22(L)		材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

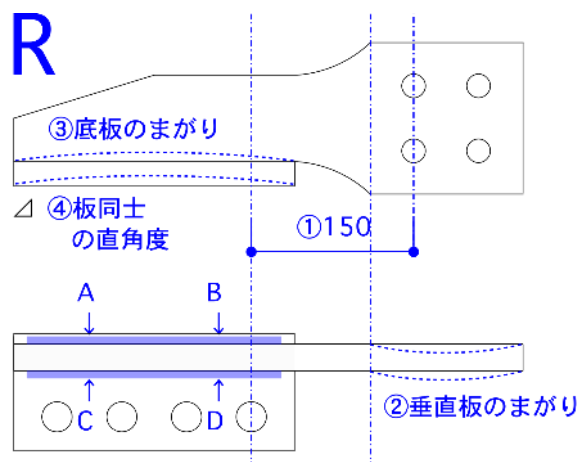
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-14L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

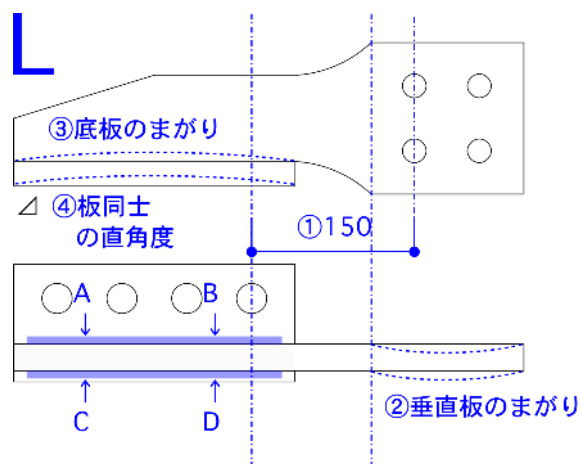
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-14R				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

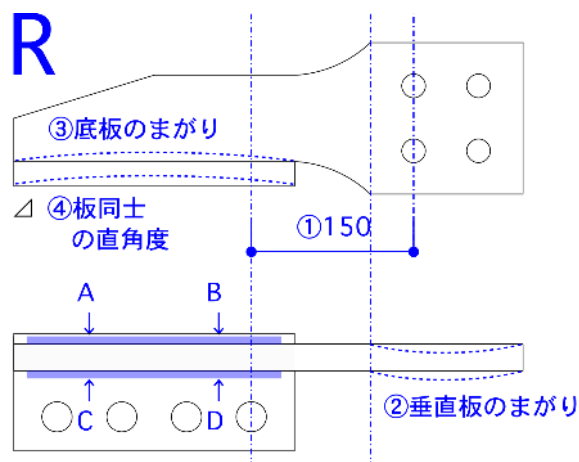
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-15L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

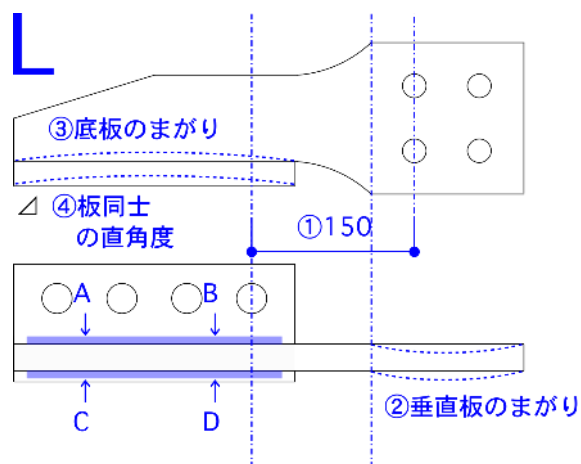
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		16AA-15R			
型番: C400-N16-4M22(L)		材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

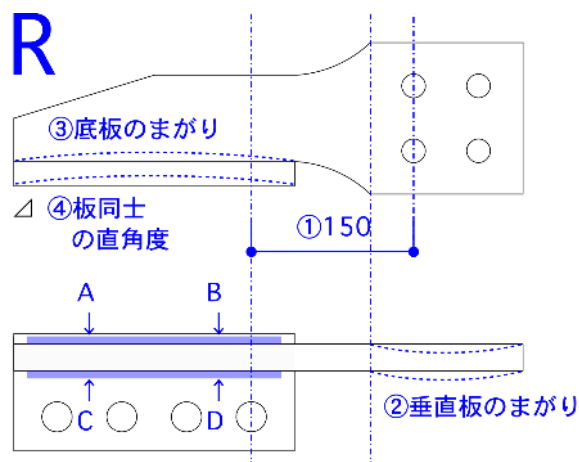
最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-16L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	16AA-16R				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	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
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】 合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方を R とする

- メモ欄 -