

(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	

- メモ欄 -

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

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

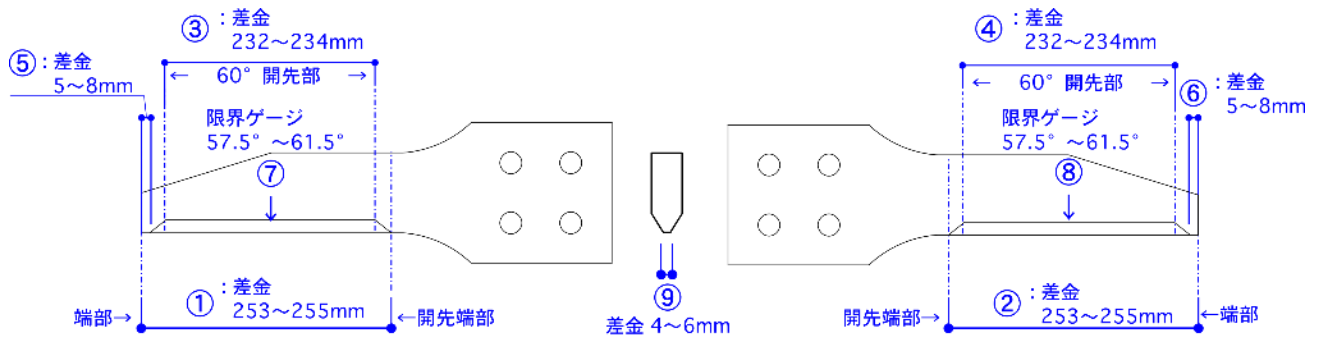
- メモ欄 -

# 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？

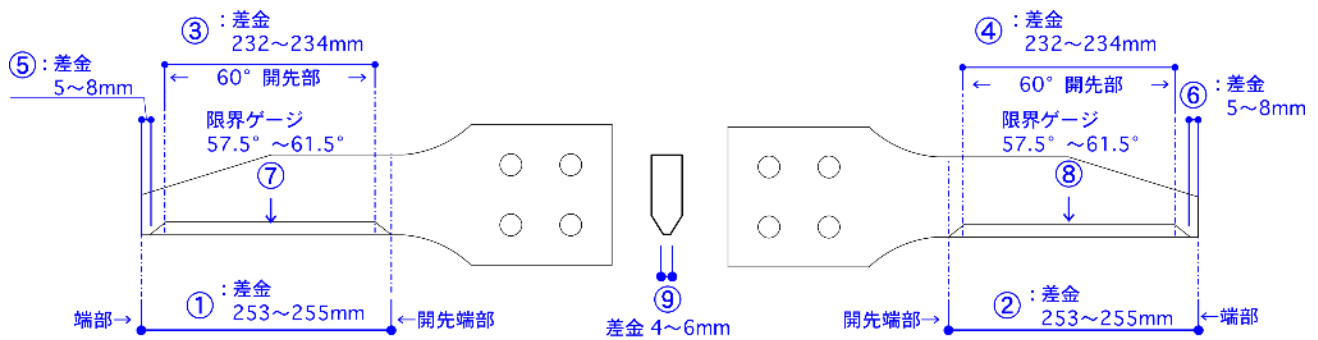
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

⑪: 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° ~ 61.5°		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

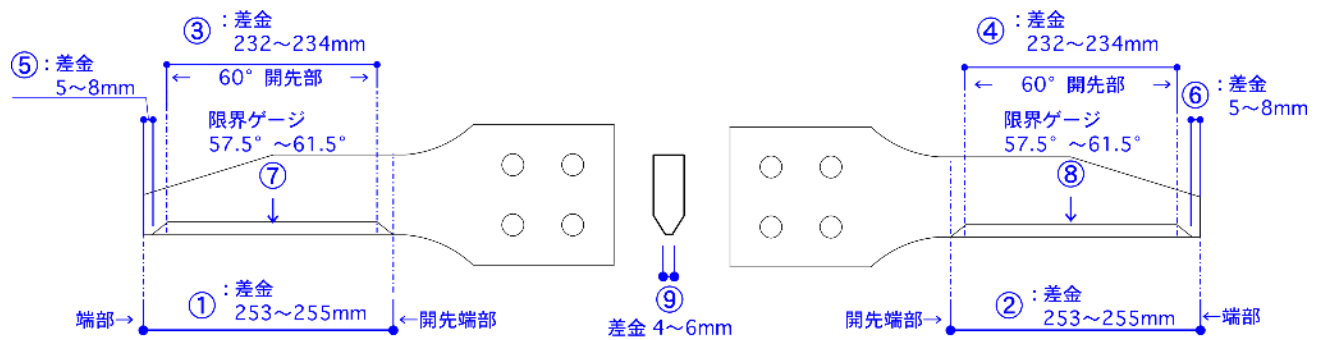
⑪: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか？

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° ~ 61.5°		4~6	なし	✓	±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

⑪: 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° ~ 61.5°		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

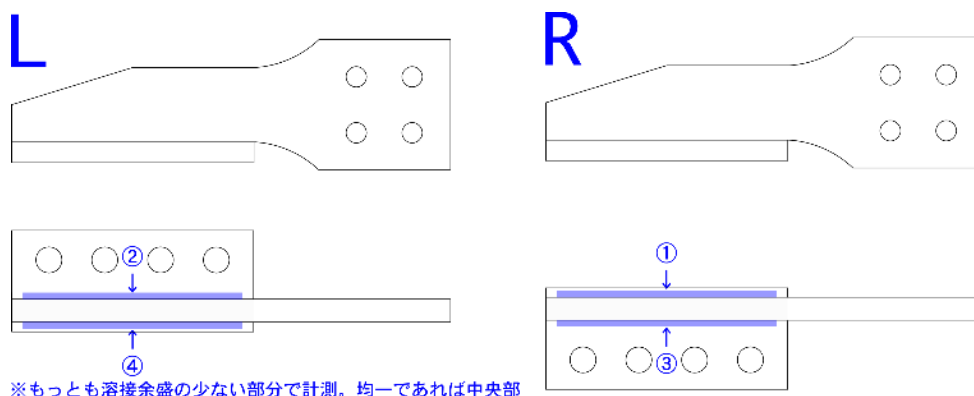
- メモ欄 -

# 溶接チェックシート

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。

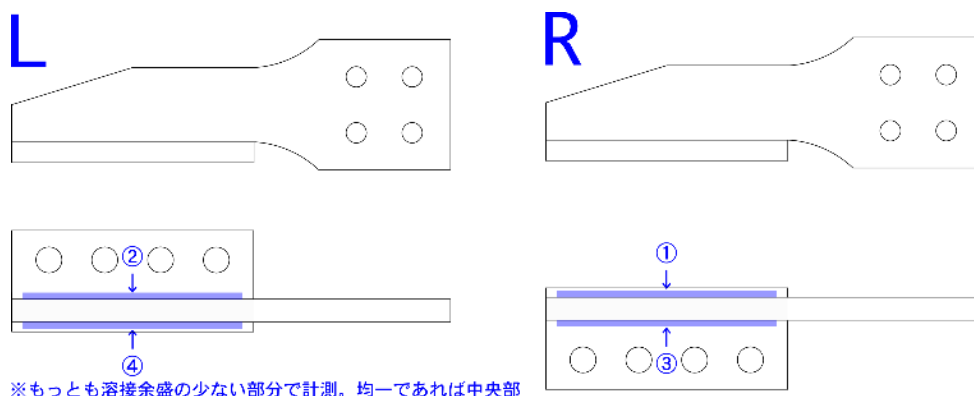
検査日
記入者

# 溶接チェックシート



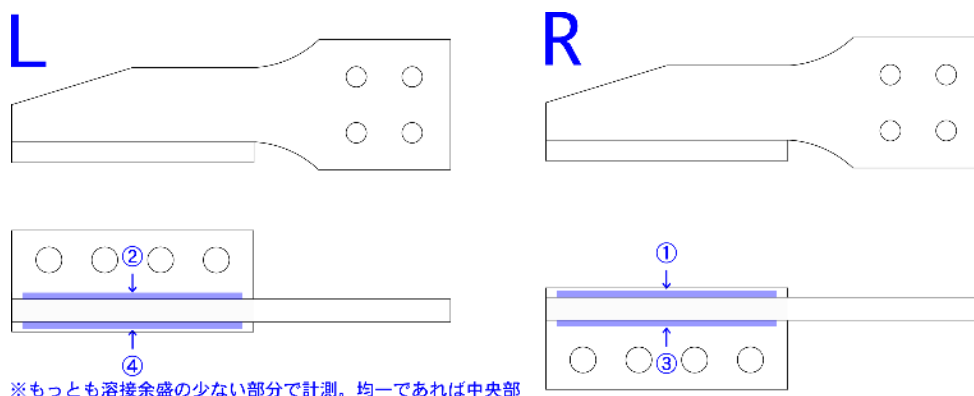
検査日/ 検査者		No.		16AA-01L / 16AA-01R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板が全面にわたり接触しているか？					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



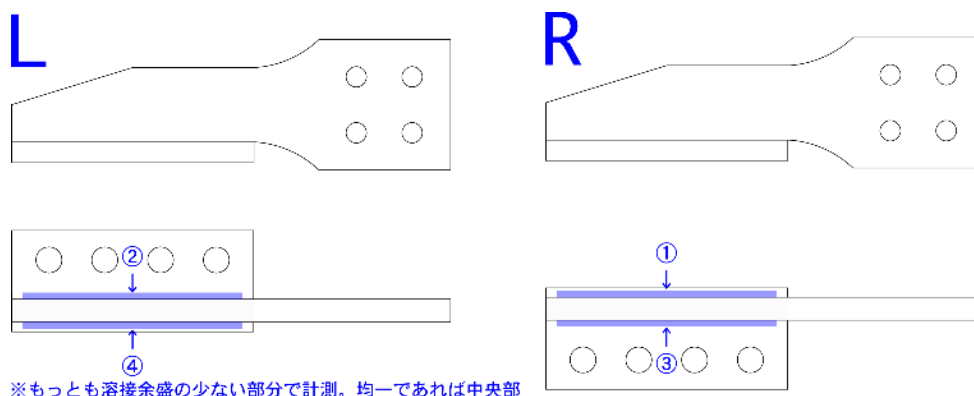
検査日/ 検査者		No.		16AA-02L / 16AA-02R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



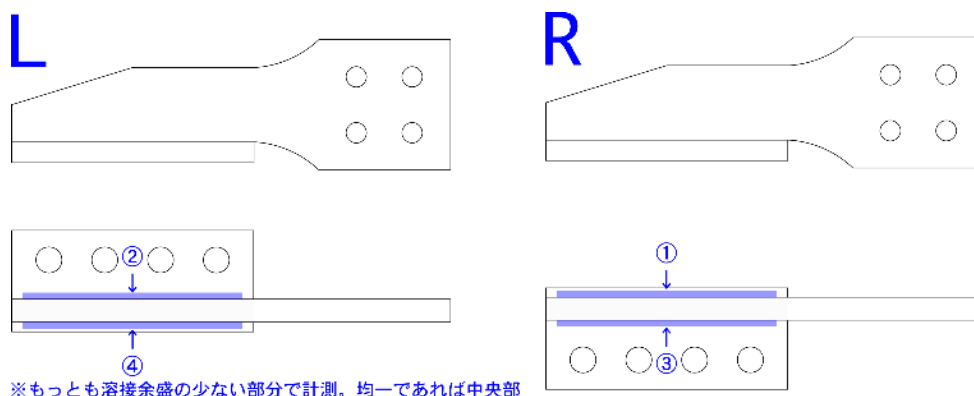
検査日/ 検査者		No.		16AA-03L / 16AA-03R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		16AA-04L / 16AA-04R			
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						

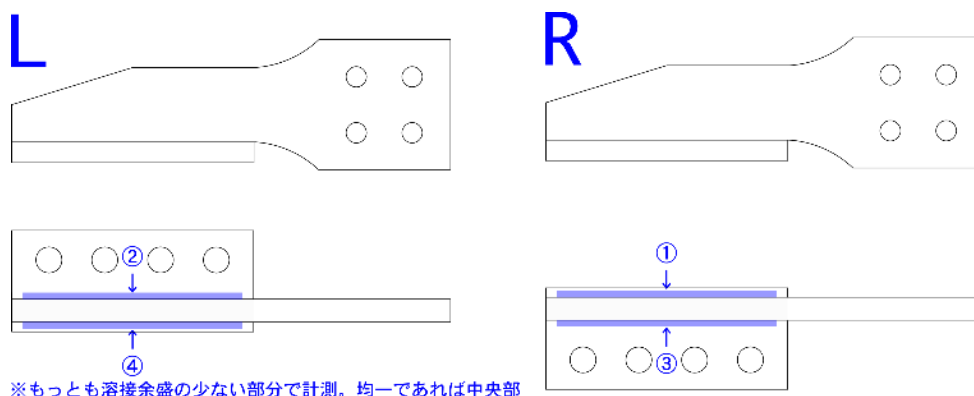
# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		16AA-05L / 16AA-05R			
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						

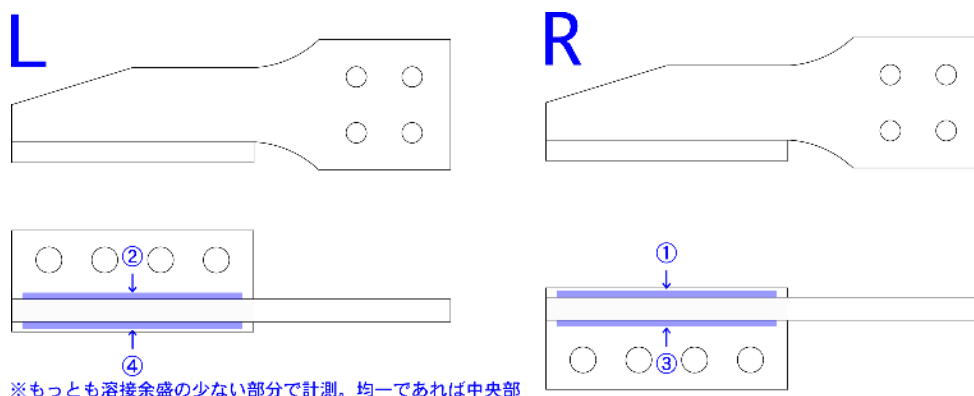


# 溶接チェックシート



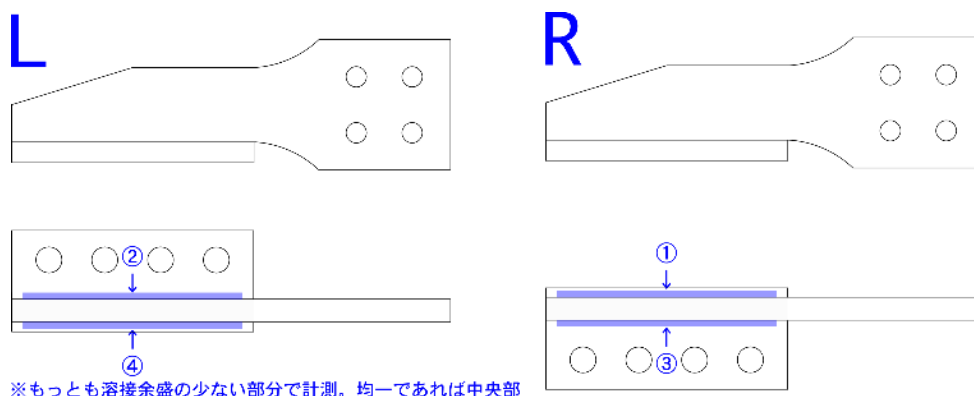
検査日/ 検査者		No.		16AA-06L / 16AA-06R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



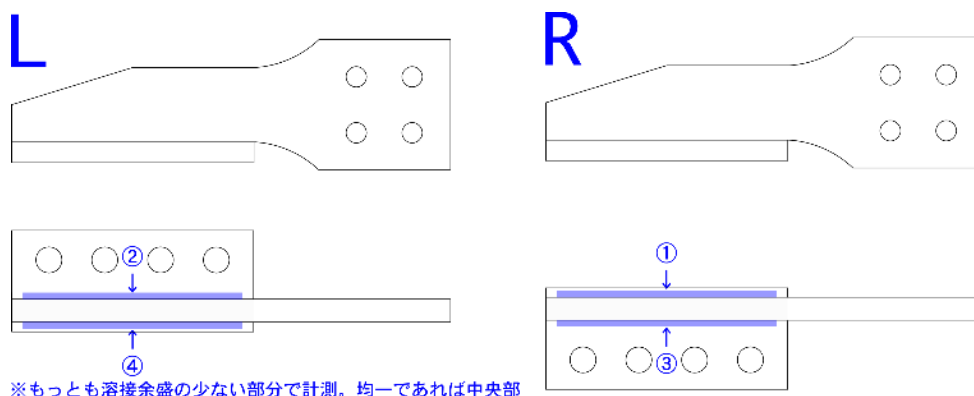
検査日/ 検査者		No.		16AA-07L / 16AA-07R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



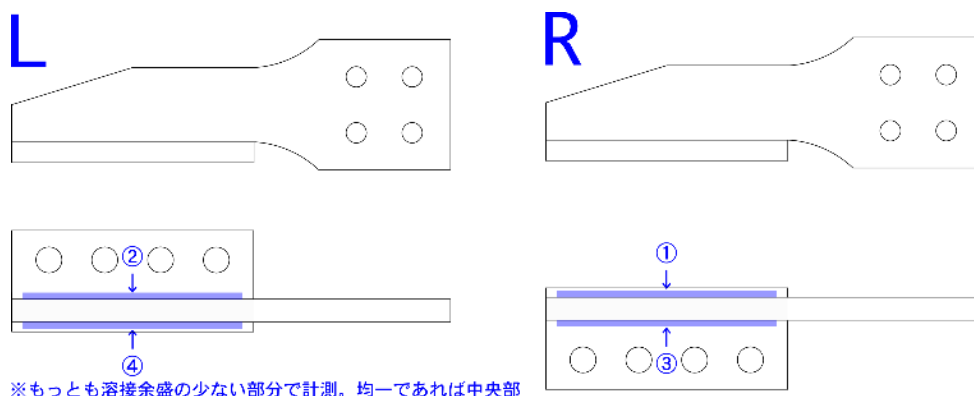
検査日/ 検査者		No.		16AA-08L / 16AA-08R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



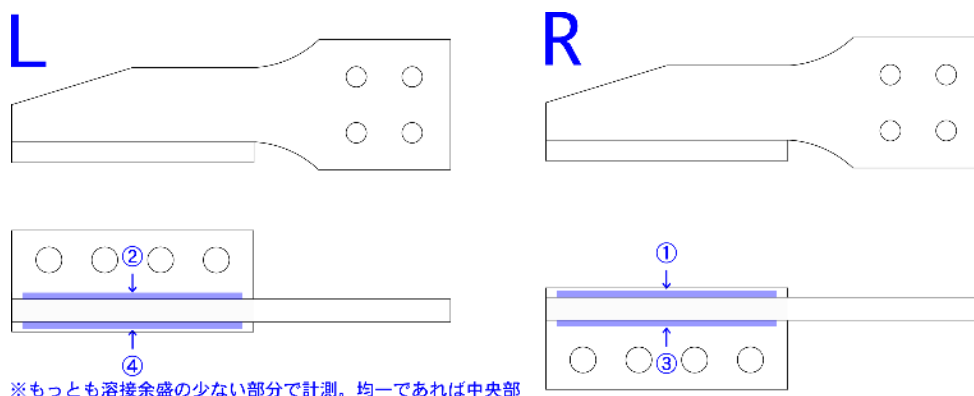
検査日/ 検査者		No.		16AA-09L / 16AA-09R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



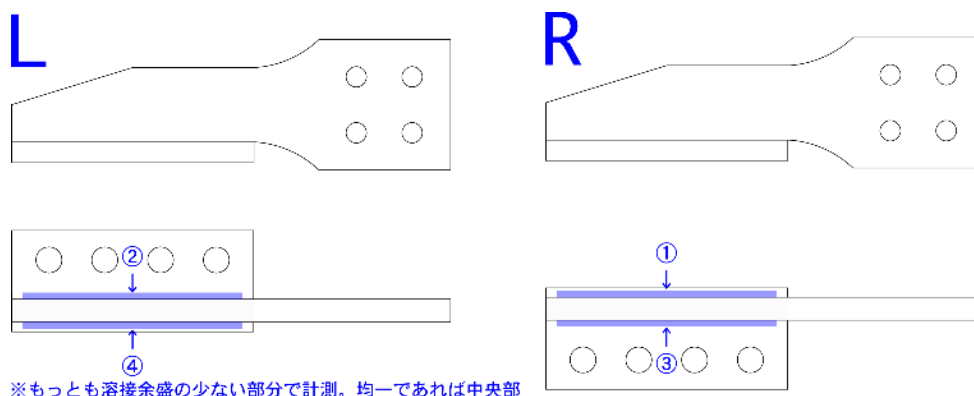
検査日/ 検査者		No.		16AA-10L / 16AA-10R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



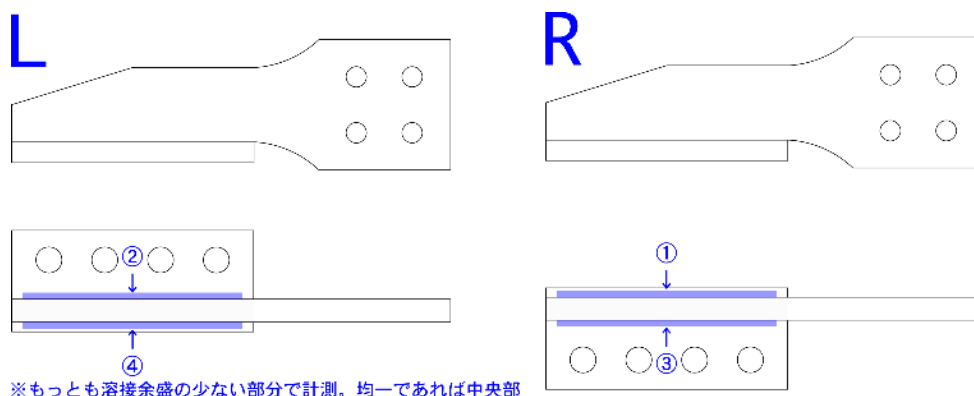
検査日/ 検査者		No.		16AA-11L / 16AA-11R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		16AA-12L / 16AA-12R			
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						

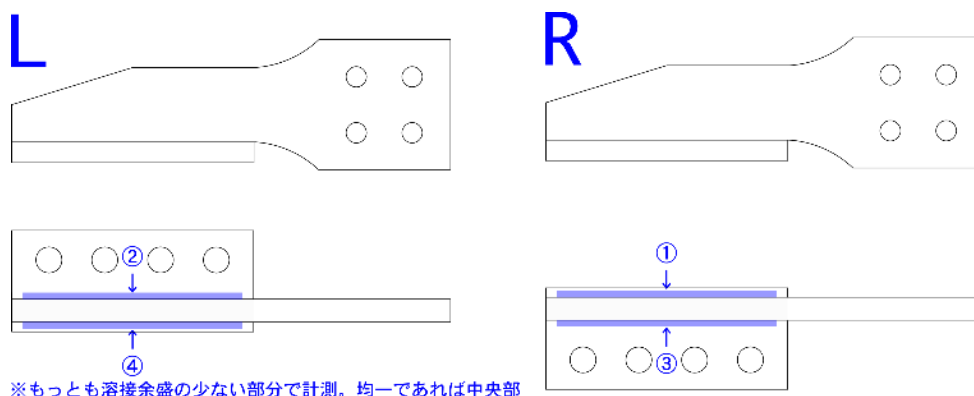
# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		16AA-13L / 16AA-13R			
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						

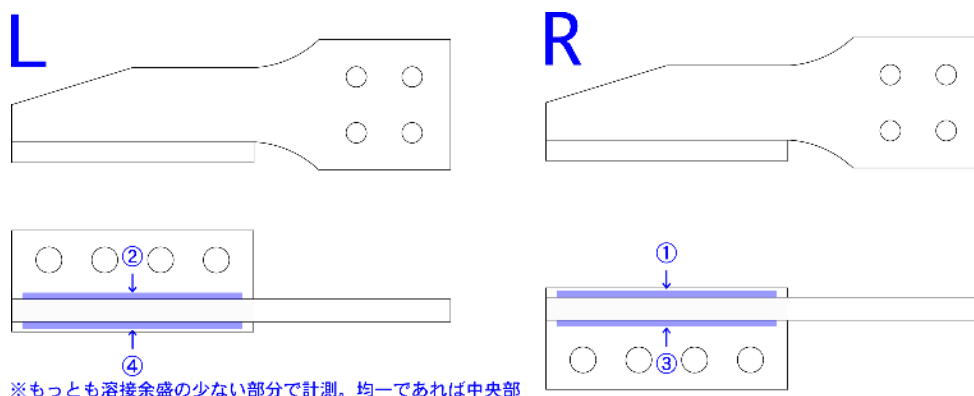


# 溶接チェックシート



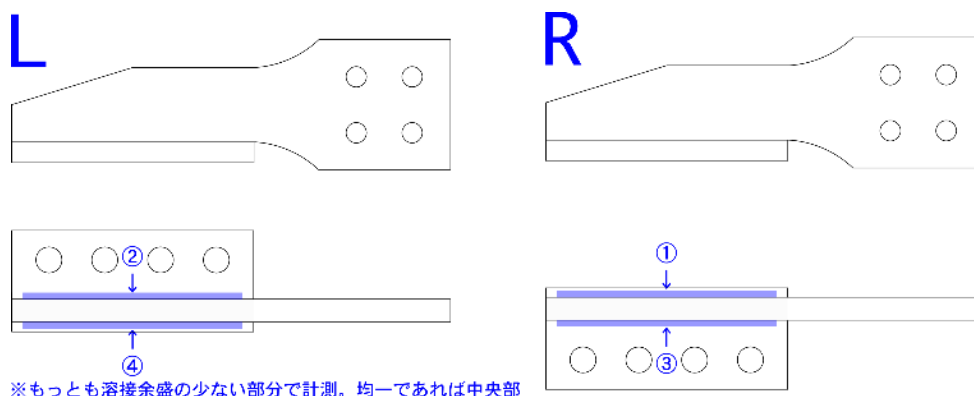
検査日/ 検査者		No.		16AA-14L / 16AA-14R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		16AA-15L / 16AA-15R			
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						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		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						

- メモ欄 -