

(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	1602-01L～1602-16L 1602-01R～1602-16R
--------------	----------------------------------------

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：1602-01～1602-48)

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
1602-01～1602-04			
1602-05～1602-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
1602-09～1602-12			
1602-13～1602-16			
1602-17～1602-20			
1602-21～1602-24			
1602-25～1602-28			
1602-29～1602-32			

○底板(底板番号：1602-01～1602-48)

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
1602-01～1602-04			
1602-05～1602-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
1602-09～1602-12			
1602-13～1602-16			
1602-17～1602-20			
1602-21～1602-24			
1602-25～1602-28			
1602-29～1602-32			

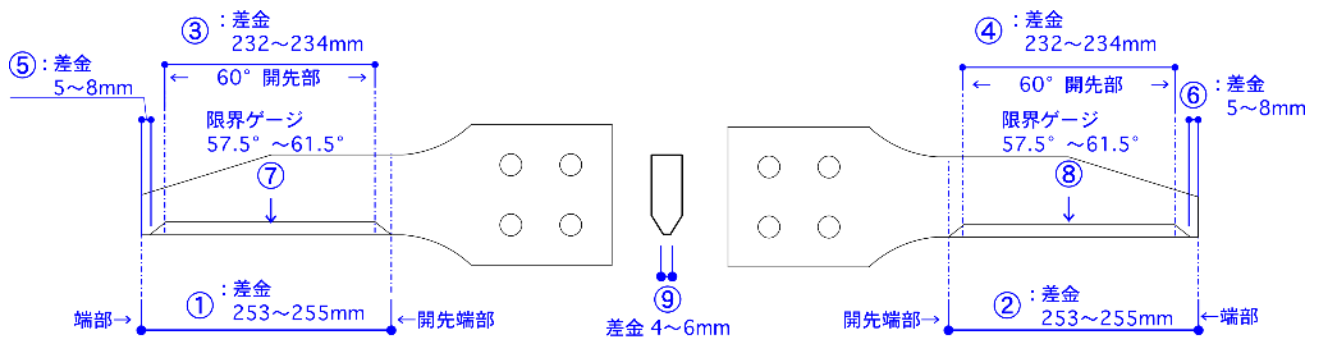
- メモ欄 -

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 1602-01~1602-12)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

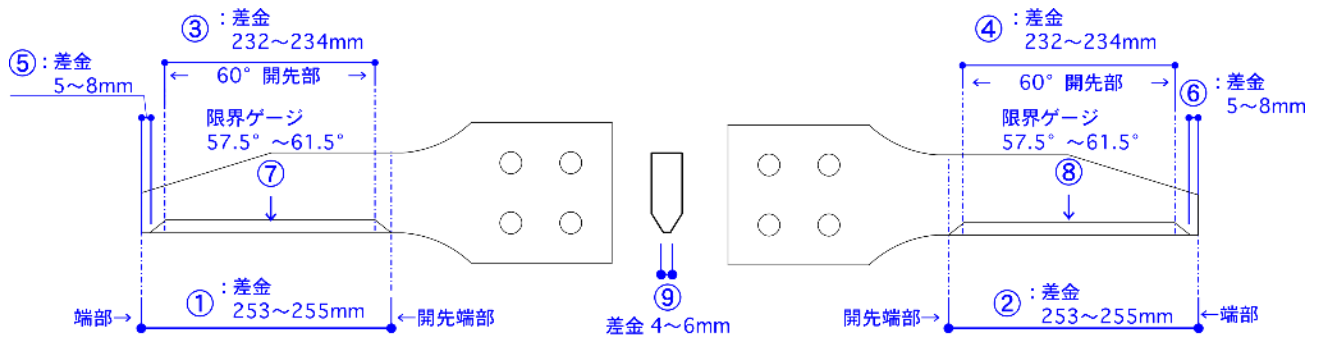
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

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
1602-01												
1602-02												
1602-03												
1602-04												
1602-05												
1602-06												
1602-07												
1602-08												
1602-09												
1602-10												
1602-11												
1602-12												

↑ 番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1602-13~1602-24)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

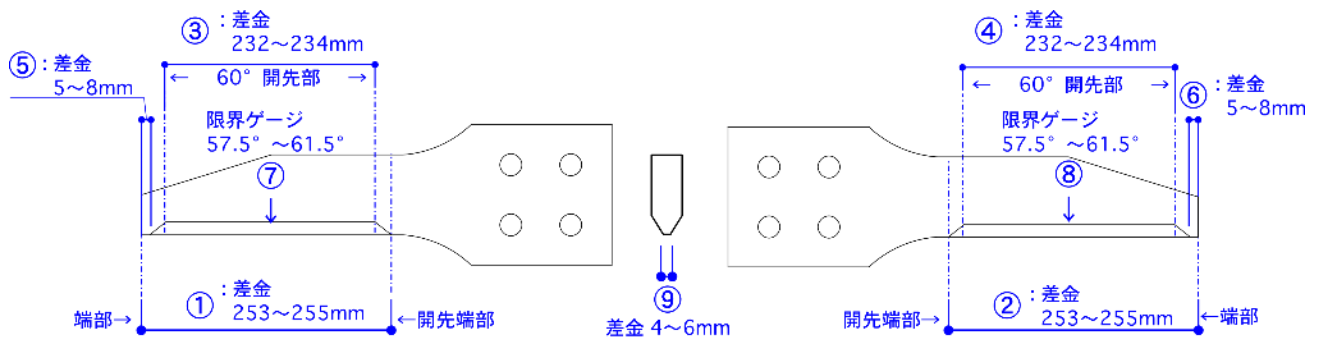
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

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
1602-13												
1602-14												
1602-15												
1602-16												
1602-17												
1602-18												
1602-19												
1602-20												
1602-21												
1602-22												
1602-23												
1602-24												

↑ 番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1602-25~1602-36)



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
1602-25												
1602-26												
1602-27												
1602-28												
1602-29												
1602-30												
1602-31												
1602-32												

↑ 番号は垂直板番号

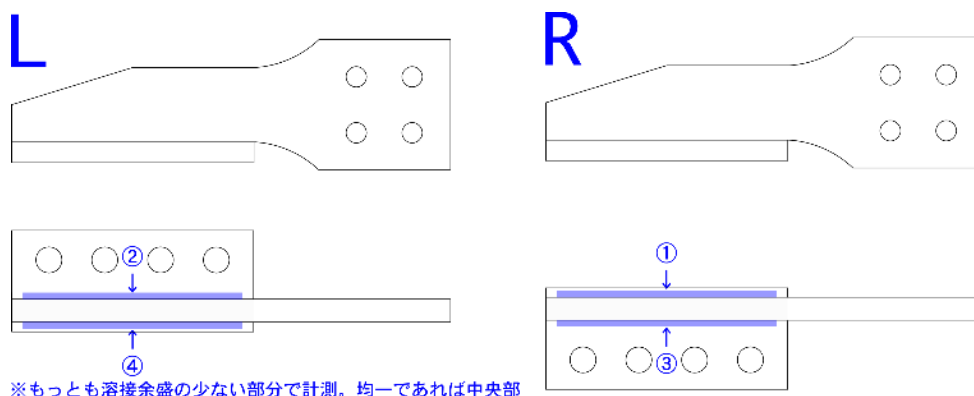
- メモ欄 -

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。

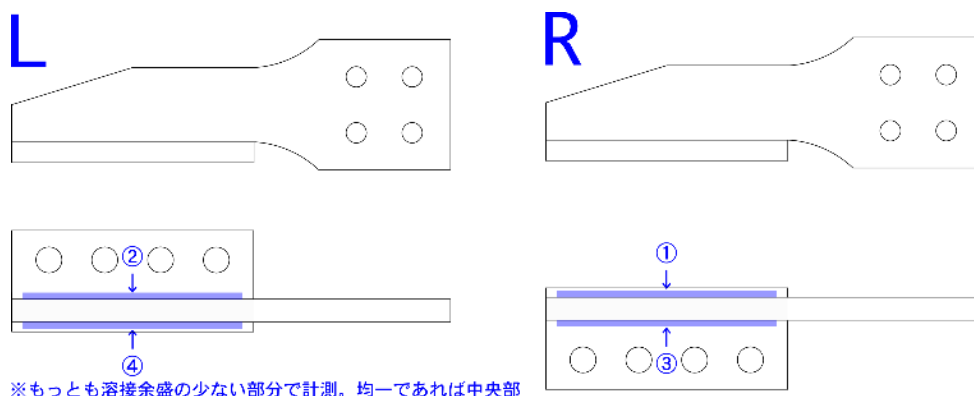
検査日
記入者

溶接チェックシート



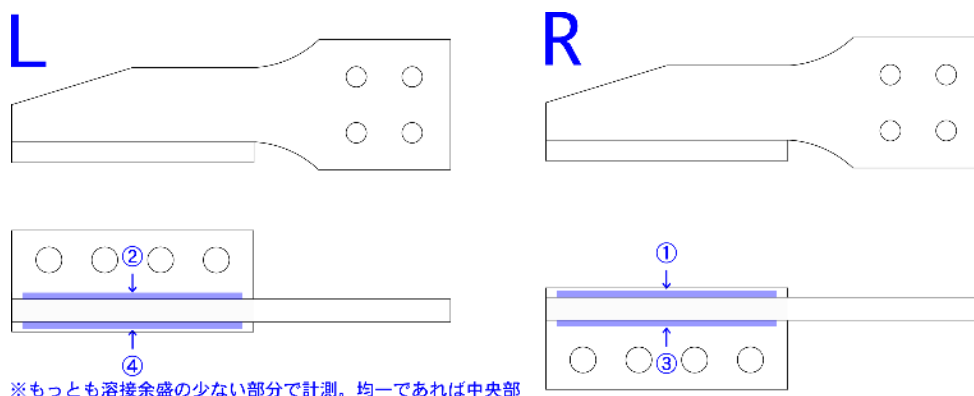
検査日/ 検査者		No.		1602-01L / 1602-01R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板が全面にわたり接触しているか？					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



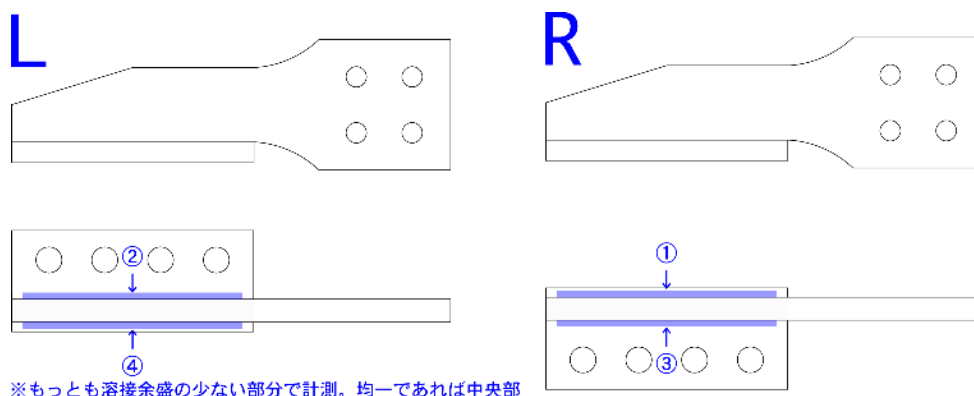
検査日/ 検査者		No.		1602-02L / 1602-02R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



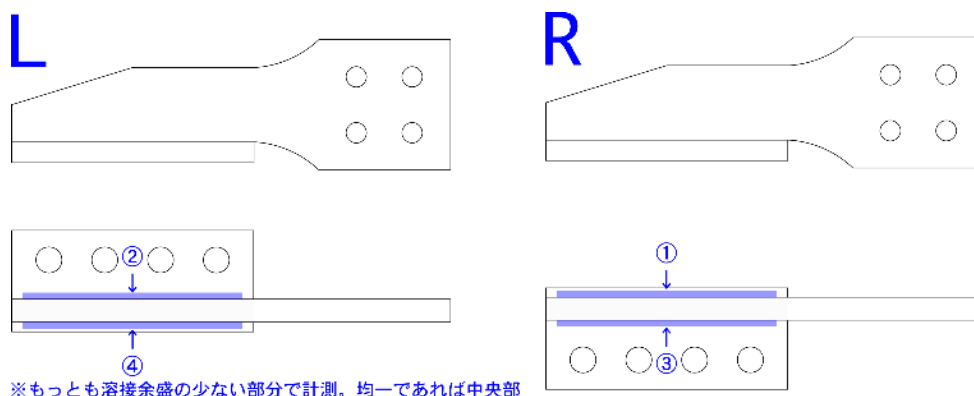
検査日/ 検査者		No.		1602-03L / 1602-03R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



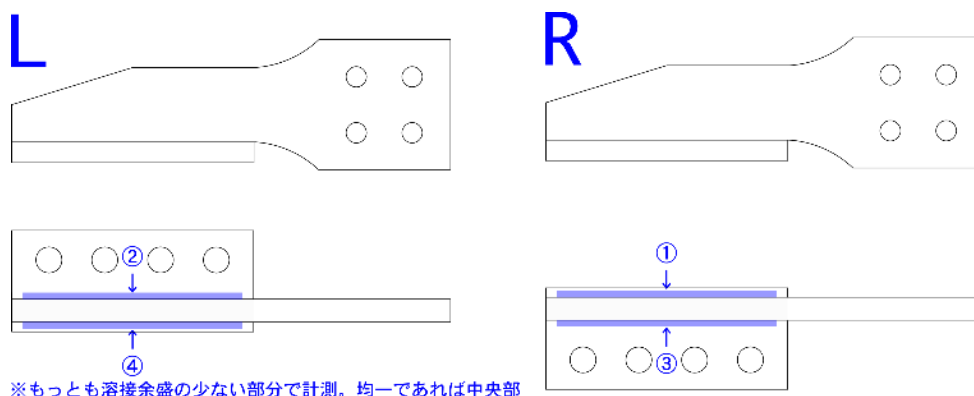
検査日/ 検査者		No.		1602-04L / 1602-04R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



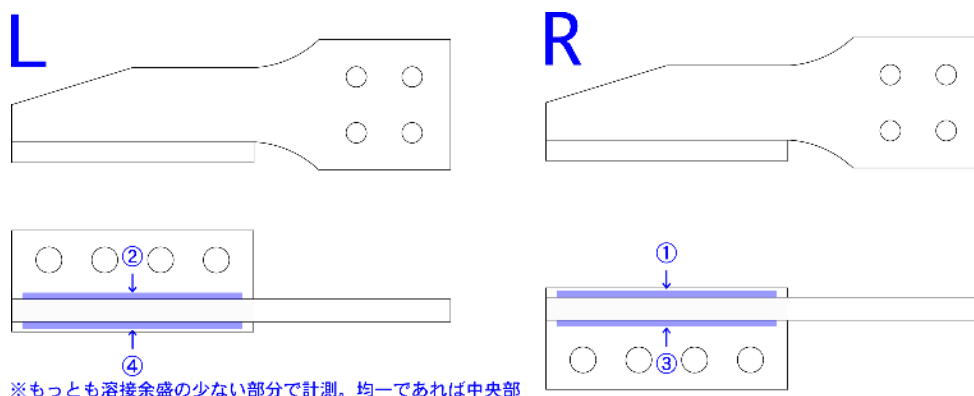
検査日/ 検査者		No.		1602-05L / 1602-05R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



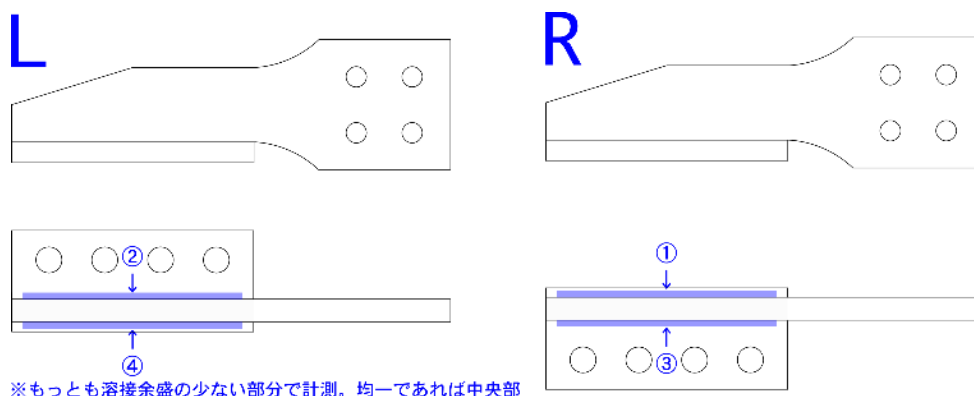
検査日/ 検査者		No.		1602-06L / 1602-06R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



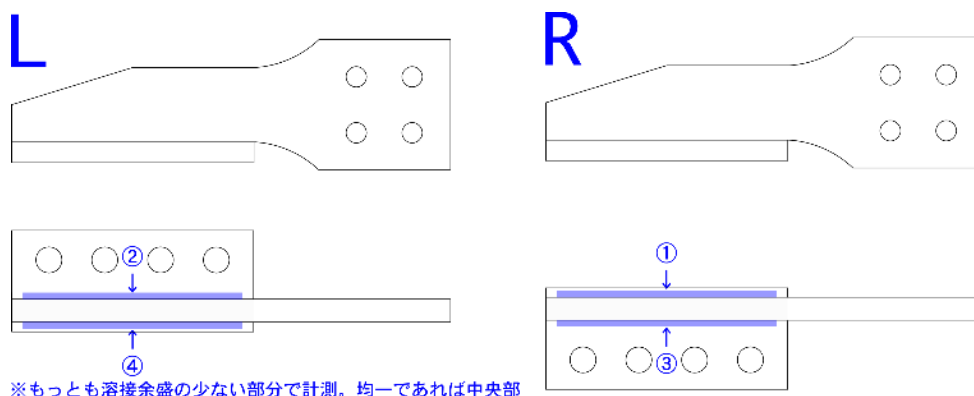
検査日/ 検査者		No.		1602-07L / 1602-07R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



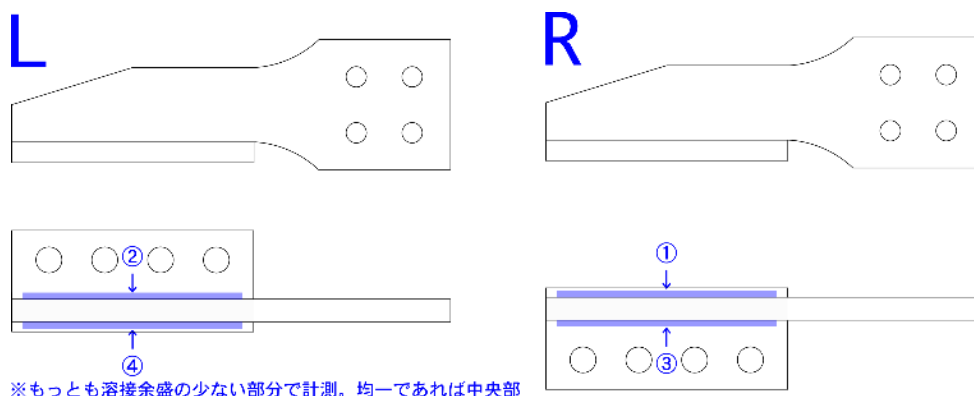
検査日/ 検査者		No.		1602-08L / 1602-08R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



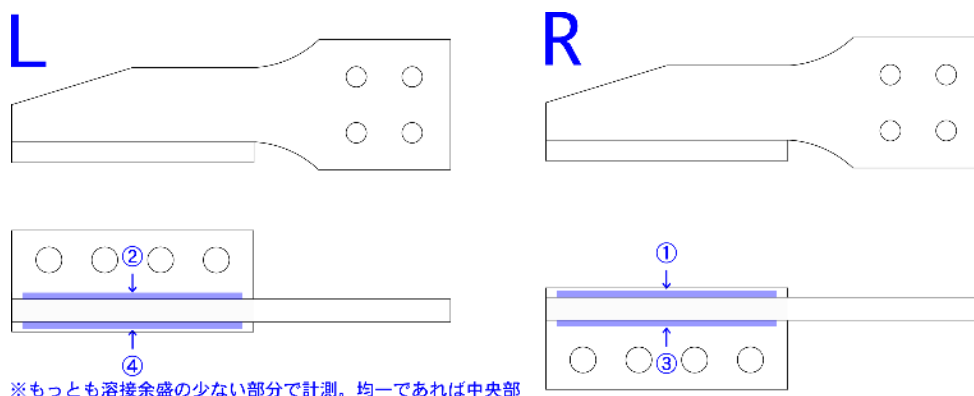
検査日/ 検査者		No.		1602-09L / 1602-09R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



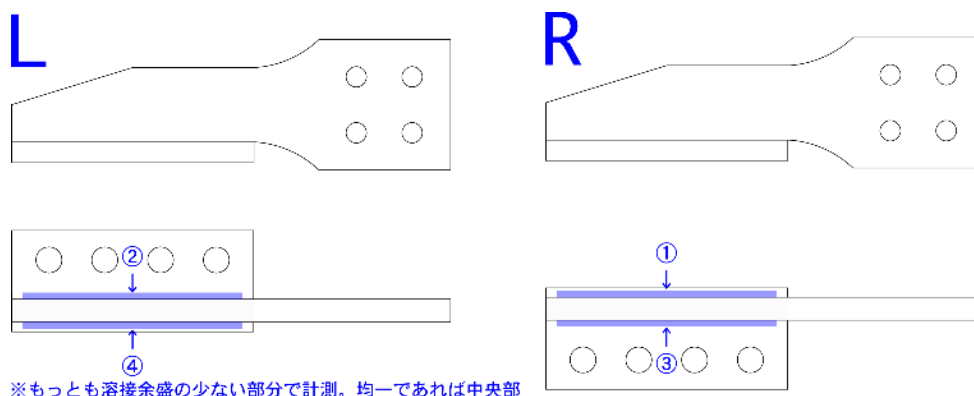
検査日/ 検査者		No.		1602-10L / 1602-10R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



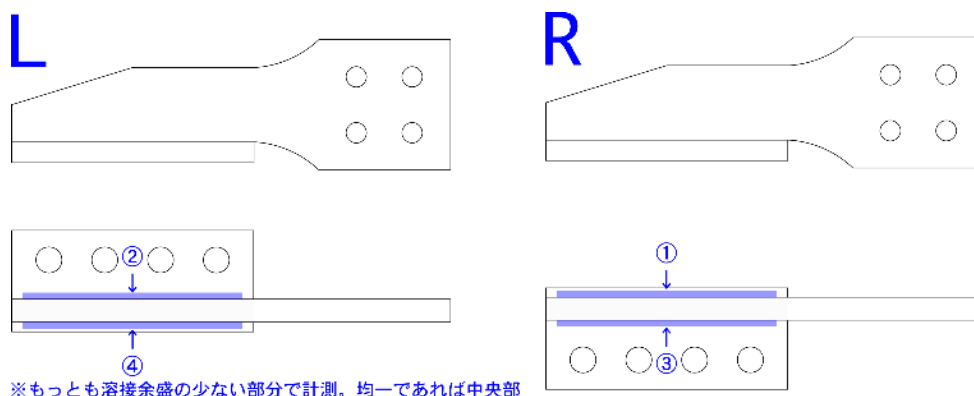
検査日/ 検査者		No.		1602-11L / 1602-11R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



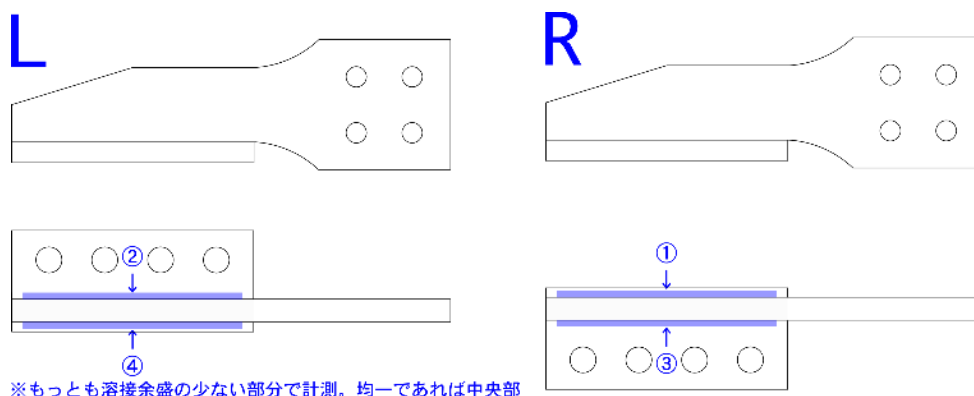
検査日/ 検査者		No.		1602-12L / 1602-12R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



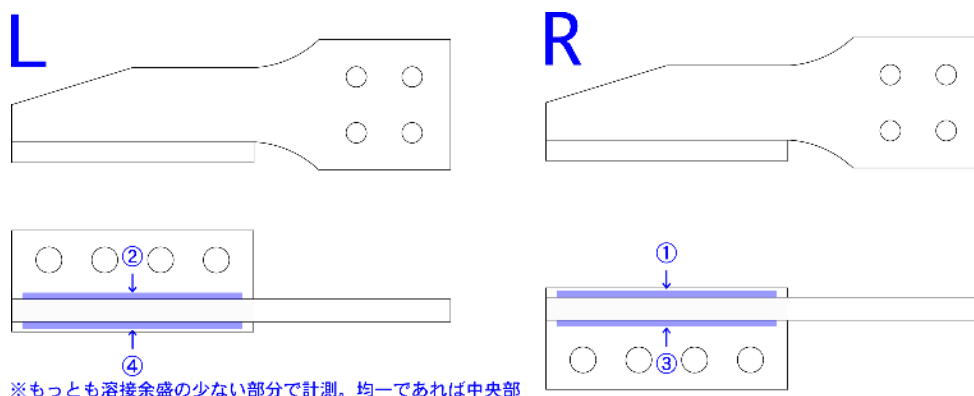
検査日/ 検査者		No.		1602-13L / 1602-13R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



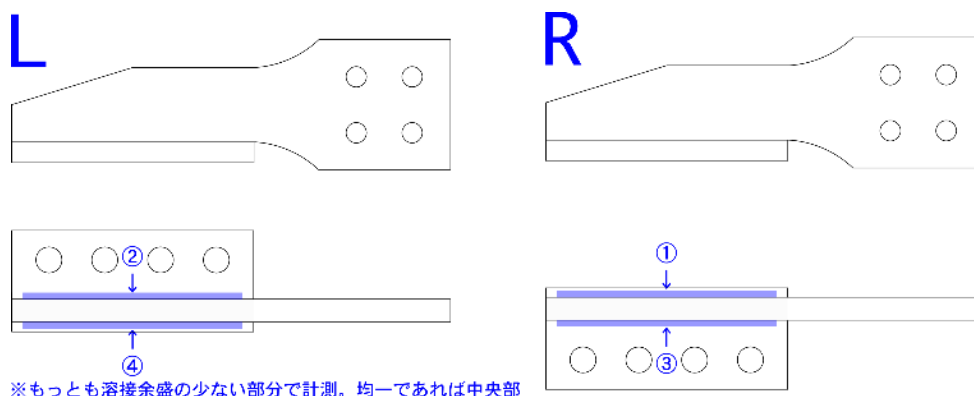
検査日/ 検査者		No.		1602-14L / 1602-14R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		1602-15L / 1602-15R			
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.		1602-16L / 1602-16R			
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 -