#### 学校法人東京医科大学 新立体駐車場棟新築工事

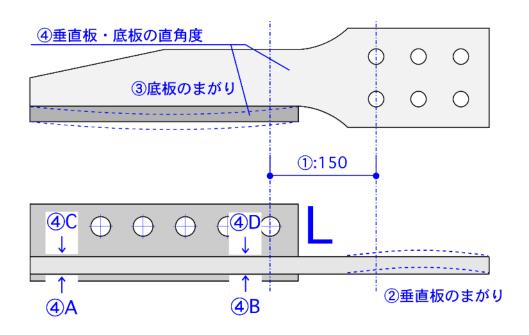
接合金物製品チェックシート (C400-N19-6M22)

製品番号

19AA-01L~19AA-24L 19AA-01R~19AA-24R

# 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



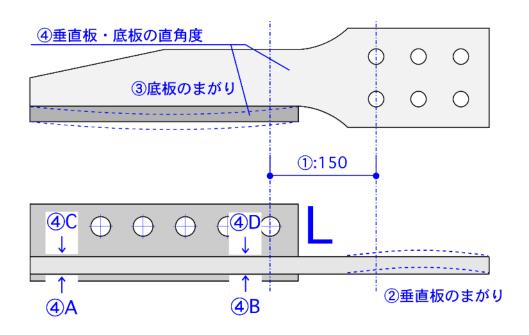
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-01L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



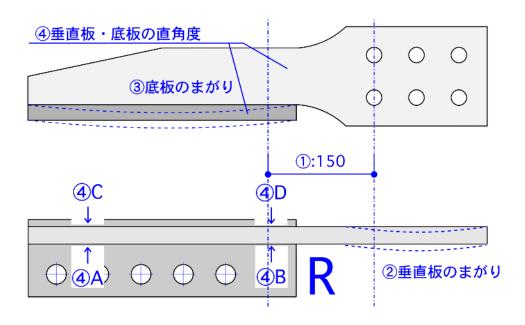
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-01R			
型	世番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  溶接ビード部外観(別途検:  -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



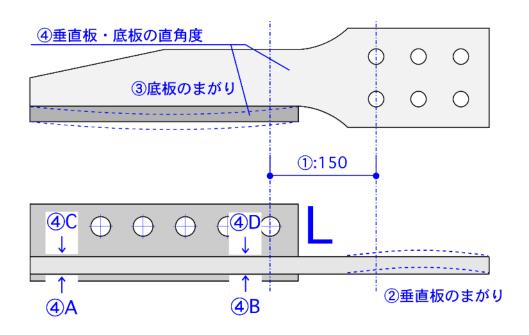
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-02L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



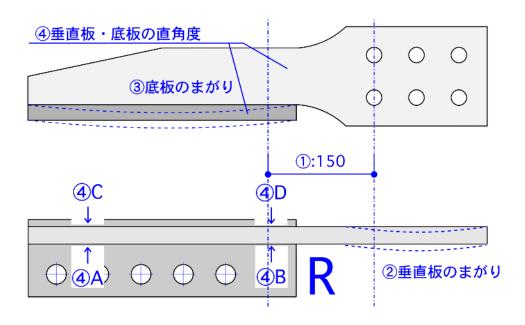
日付				測定者	承認
製品番号	19	9AA-02R			
型	基: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	と		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



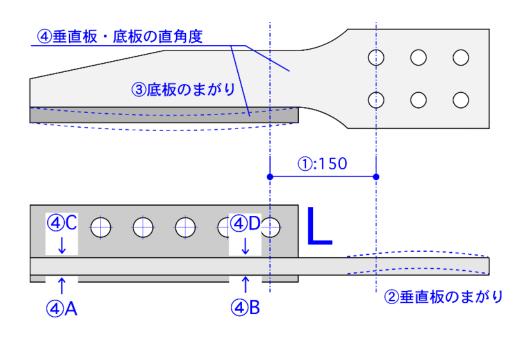
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-03L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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	19	9AA-03R			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
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



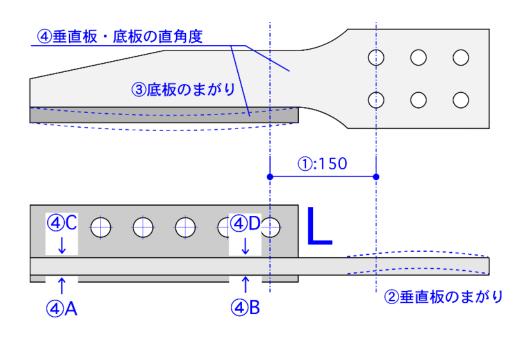
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-04L			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



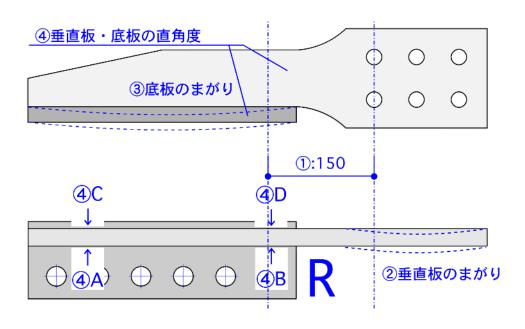
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-04R			
型	世番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  溶接ビード部外観(別途検:  -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



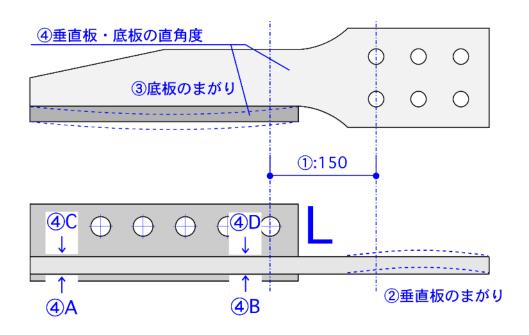
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-05L			
型	** C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



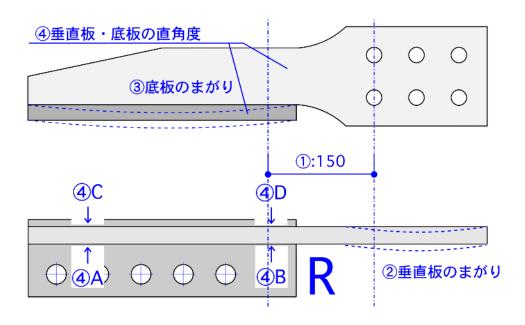
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-05R			
型	世番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  溶接ビード部外観(別途検:  -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



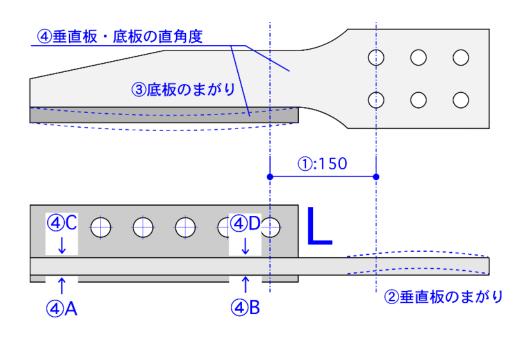
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-06L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



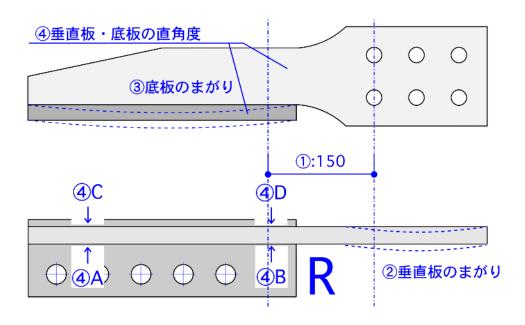
日付				測定者	承認
製品番号	19	9AA-06R			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



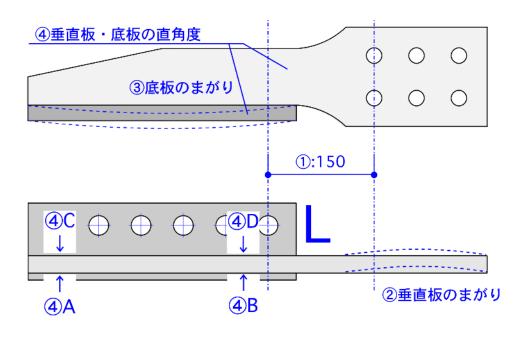
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-07L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



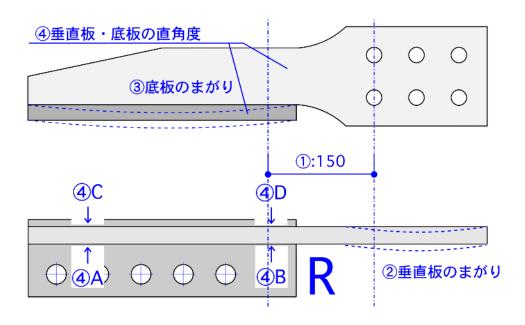
日付				測定者	承認
製品番号	19	9AA-07R			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



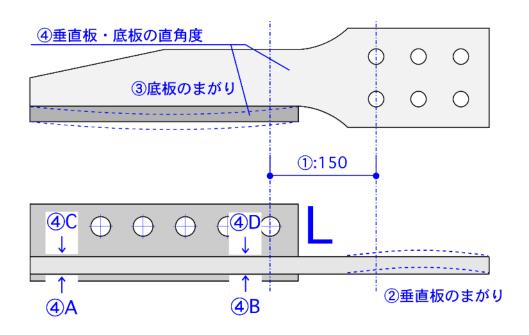
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-08L			
型	** C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  容接ビード部外観(別途検:  -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※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	19	9AA-08R			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
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、底板が右に伸びている方を R とする



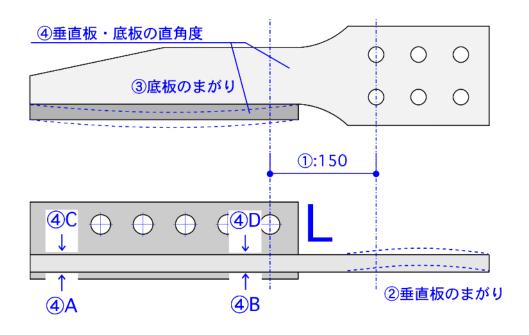
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-09L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



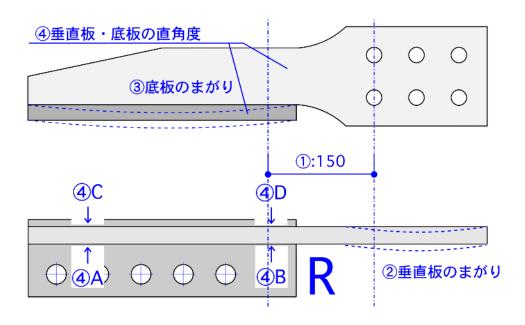
日付				測定者	承認
製品番号	19	9AA-09R			
型	基: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



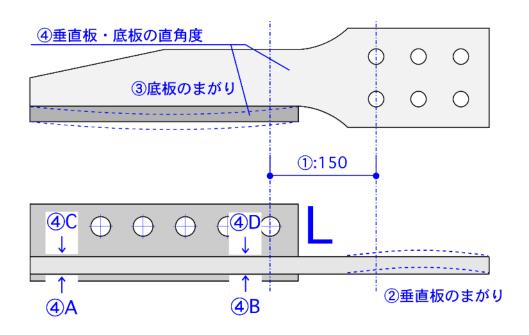
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-10L			
型	** C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  容接ビード部外観(別途検:  -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG	

※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	19	9AA-10R			
型	基: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
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	と		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、底板が右に伸びている方を R とする



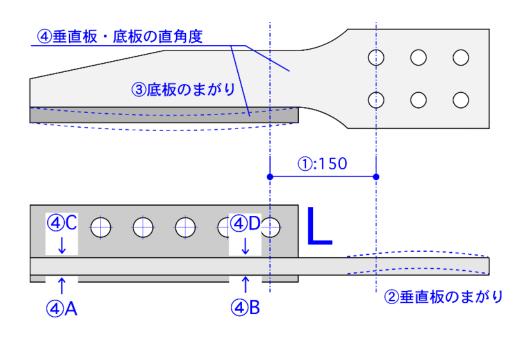
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-11L			
型	** C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  容接ビード部外観(別途検:  -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※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	19	9AA-11R			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
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



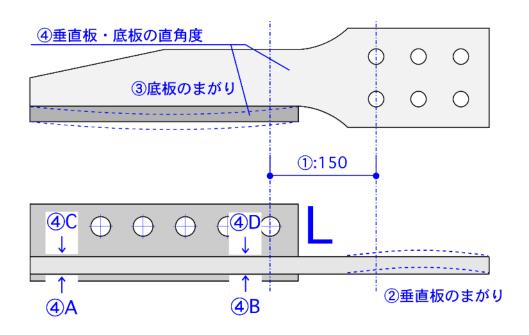
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-12L			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
(4)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG

※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



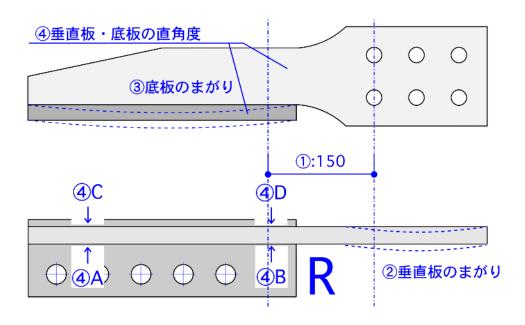
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-12R			
型	と番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  溶接ビード部外観(別途検え  -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



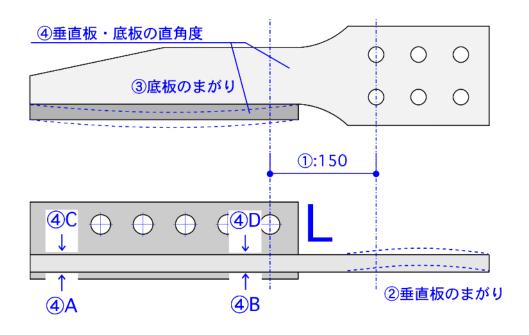
日付				測定者	承認
製品番号	19AA-13L				
型	** C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG

※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	19AA-13R				
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
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	と すきまゲージ		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0			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、底板が右に伸びている方を R とする



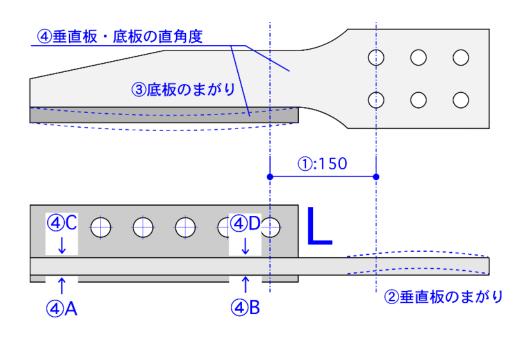
日付				測定者	承認
製品番号	19AA-14L				
型	上番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	を と すきまゲージ		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0			数値を記入
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG

※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



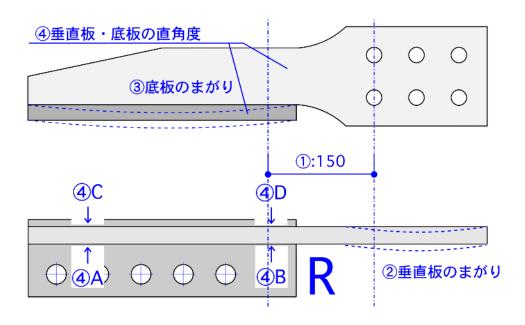
日付				測定者	承認
製品番号	19AA-14R				
型	と番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	を と すきまゲージ		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0			数値を記入
	  溶接ビード部外観(別途検え  -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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



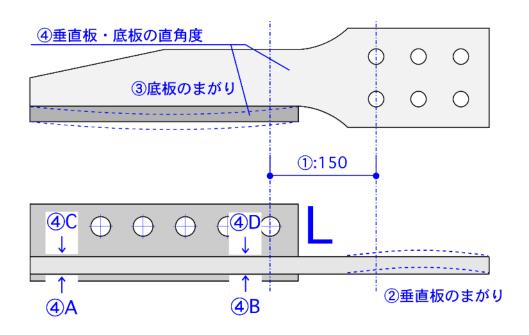
日付				測定者	承認
製品番号	19AA-15L				
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	・ 専用アエックシク と すきまゲージ		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0			数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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	19AA-15R				
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
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
4	板同士の直角度	1.0			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、底板が右に伸びている方を R とする



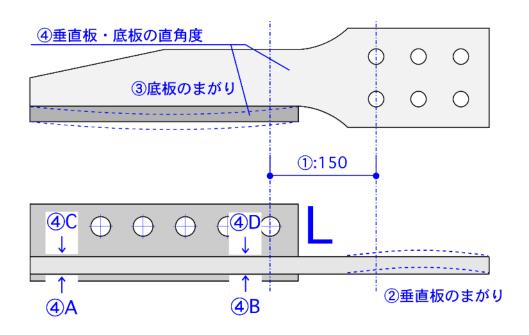
日付				測定者	承認
製品番号	19AA-16L				
型	** C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	と すきまゲージ		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0			数値を記入
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG

※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	19AA-16R				
型	播: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
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
4	板同士の直角度	1.0			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



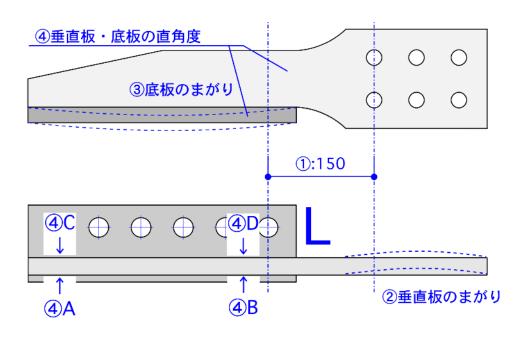
日付				測定者	承認
製品番号	19AA-17L				
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	・ 専用アエックシク と すきまゲージ		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0			数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※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	1	9AA-17R			
型	世番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
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



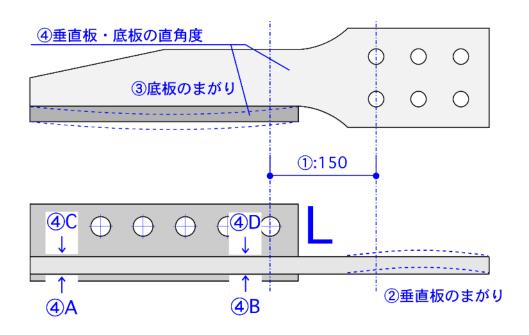
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-18L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※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



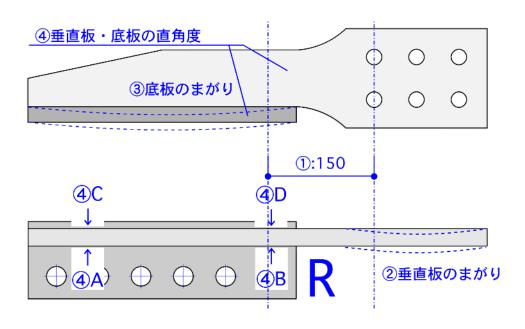
日付				測定者	承認
製品番号	19	9AA-18R			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG		

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



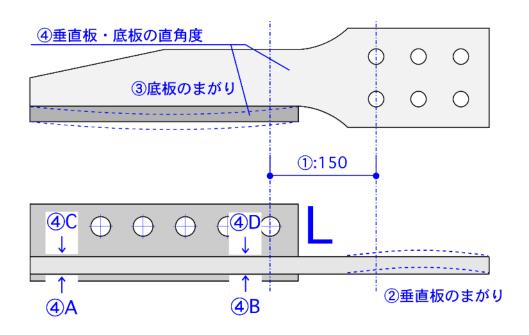
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-19L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※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	1	9AA-19R			
型	世番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
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



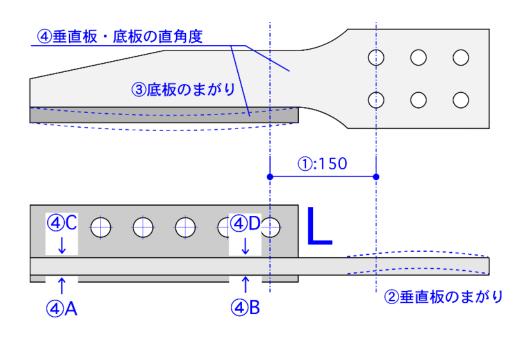
日付				測定者	承認
製品番号	19AA-20L				
型	** C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  容接ビード部外観(別途検:  -ラップ・ピット・アーク				合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG

※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



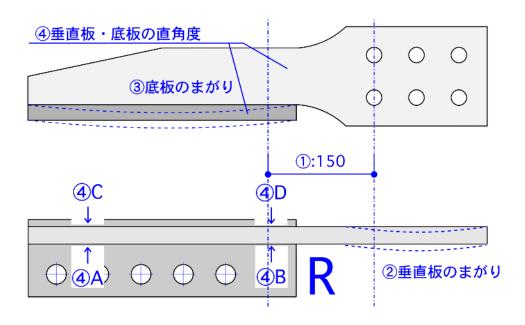
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-20R			
型	世番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	  溶接ビード部外観(別途検:  -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※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



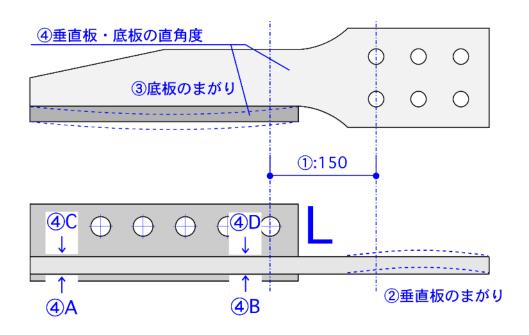
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-21L			
型	播: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
④ 板同士の直角度 1.0 目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 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



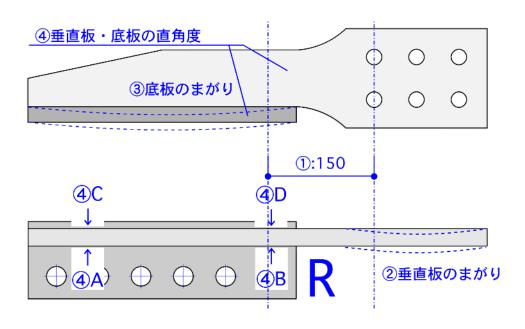
日付				測定者	承認
製品番号	19	9AA-21R			
型	基: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 はNG		

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



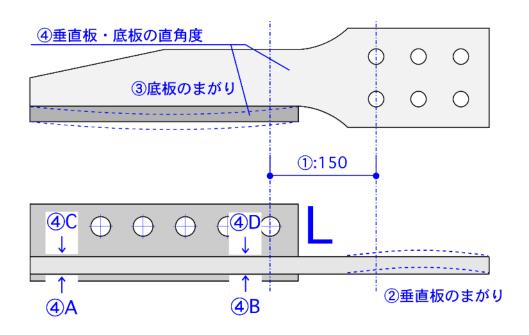
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-22L			
型	上番: C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※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	1	9AA-22R			
型	世番: C400-N19-6M22(	L)	材質: SN400B		
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:  -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



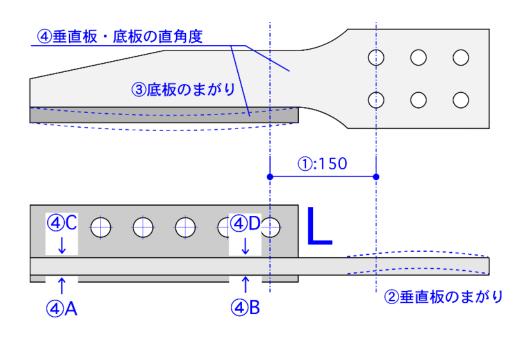
日付				測定者	承認
製品番号	1	9AA-23L			
型	** C400-N19-6M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※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	1	9AA-23R			
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
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	19AA-24L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
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			
	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	1	9AA-24R			
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
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